PFAFF® Industrial

1181
1183

INSTRUCTIONS DE SERVICE

1181-D
1183-D

Les présentes Instructions de service s'appliquent aux machines à partir des numéros de série :
6 063 202 →

296-12-19 009/003
Betriebsanleitung franz. 06.09

Ces instructions de service sont valables pour toutes les versions et sous-classes dont il est fait mention au chapitre "Caractéristiques techniques".

Réimpression, reproduction et traduction - même partielle - de manuels d'utilisation PFAFF seulement avec accord préalable de notre part et indication de source.

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Contenu ..... Page

1	Sécurité	5
1.01	Directives de sécurité	5
1.02	Consignes de sécurité générales	5
1.03	Symboles de sécurité	6
1.04	Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine	6
1.05	Opérateurs et personnel spécialisé	7
1.05.01	Opérateurs	7
1.05.02	Personnel spécialisé	7
1.06	Avertissements	8
2	Utilisation conforme aux precriptions	9
3	Caractéristiques techniques	10
3.01	PFAFF 1181, PFAFF 1181-D, PFAFF 1183, PFAFF 1183-D	10
3.02	Modèles et sous-classes	11
4	Mise au rebut de la machine	12
5	Transport, emballage et stockage	13
5.01	Transport jusqu'à l'entreprise du client	13
5.02	Transport interne chez le client	13
5.03	Elimination de l'emballage	13
5.04	Stockage	13
6	Significations des symboles	14
7	Eléments de commande	15
7.01	Interrupteur général	15
7.02	Touches sur la tête de machine (uniquement avec les machines avec -911/..)	15
7.03	Pédale	16
7.04	Levier de relevage du pied presseur	16
7.05	Roue de réglage de la longueur de point / Touche d'inversion	17
7.06	Genouillère	17
7.07	Couteau-raseur -731/01	18
7.08	Panneau de commande (uniquement sur les machines avec Quick-EcoDrive et Quick-PicoDrive)	18
8	Installation et première mise en service	19
8.01	Installation	19
8.01.01	Réglage en hauteur de la plaque de table	19
8.01.02	Tension de la courroie trapézoïdale	20
8.01.03	Montage du garde-courroie supérieur	20
8.01.04	Montage du garde-courroie inférieur	21
8.01.05	Montage du porte-bobine	21
8.02	Raccorder les fiches et câbles de mise à la terre	22

Contenu ..... Page

8.03	Première mise en service	23
8.04	Mise sous/hors tension de la machine	23
8.05	Position initiale de l'entraînement de la machine	
8.05.01	Machines avec Quick-EcoDrive et commande P40 ED	24
8.05.02	Machines avec Ouick-PicoDrive et commande P40 PD	25
8.06	Verrouillage anti-démarrage	26
8.06.01	Montage du verrouillage anti-démarrage	26
8.06.02	Contrôle de l'interdiction de démarrage	26
9	Equipement	27
9.01	Mise en place de l'aiguille	27
9.02	Bobinage du fil de canette / réglage de la prétension du fil	28
9.03	Sortie / mise en place de la boîte à canette	29
9.04	Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette	29
9.05	Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille	30
9.06	Réglage du comptage de points pour le contrôle du fil de canette (uniquement pour les machines avec Quick-EcoDrive et à commande P40 ED)	31
10	Entretien et maintenance	32
10.01	Intervalle d'entretien	32
10.02	Nettoyage de la machine	32
10.03	Remplissage du réservoir d'huile (n'a pas lieu d'être avec les 1181-D et 1183-D)	33
10.04	Lubrification du couteau-raseur -731/01	34
10.05	Réglages des paramètres	35
10.05.01	Liste des paramètres	35
11	Montage du plateau de table et Schéma électrique	37
11.01	Découpure dans le plateau fondamental	37
11.02	Montage du plateau de table (sur Quick-EccoDrive avec commande P40 ED)	38
11.03	Montage du plateau de table (sur Ouick-PicoDrive avec commande P40 PD)	39
11.04	Schéma électrique 91-191 516-95	40
11.04.01	Liste des références au schéma électrique 91-191 516-95 et 91-191 521-95	40
11.04.03	Schéma fonctionnel PFAFF 1180 avec commande P40 PD	45
11.04.04	Schéma électrique 91-191 521-95	46
12	Pièces d'usure	48

1 Sécurité

1.01 Directives de sécurité

Cette machine a été construite selon les prescriptions européennes figurant dans la déclaration des fabricants concernant les normes de sécurité.
En complément des présentes instructions, nous vous invitons à observer également tous les règlements et dispositions légales valables généralement - y compris dans le pays d'utilisation du matériel - ainsi que les prescriptions en vigueur au plan de la protection de l'environnement. Toujours observer les dispositions en vigueur de l'Association territoriale de la prévoyance contre les accidents et de toute autre autorité de surveillance.

1.02 Consignes de sécurité générales

- La mise en service de la machine est subordonnée à la prise de connaissance des présentes instructions de service par le personnel formé en conséquence.
- Avant la mise en service, lire également les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation éditées par le fabricant du moteur.
- Observer les indications sur la machine relatives aux risques et à la sécurité.
- La machine ne peut être utilisée que pour les travaux auxquels elle est destinée et avec tous ses systèmes de sécurité; ce faisant, observer strictement les consignes de sécurité en vigueur.
- Avant de procéder à l'échange d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter le poste de travail et avant tous travaux d'entretien, couper la machine du réseau électrique par l'interrupteur général ou en retirant la fiche secteur.
- Ne confier les travaux d'entretien quotidiens qu'à un personnel formé en conséquence!
- Ne faire effectuer les réparations et les opérations d'entretien particulières que par du personnel spécialisé ou des personnes formées en conséquence.
- Ne faire exécuter les travaux sur l'équipement électrique que par du personnel spécialisé et formé en conséquence.
- Il est interdit de travailler sur les pièces ou dispositifs sous tension à l'exception des travaux prévus par les prescriptions de la norme EN 50110.
- Toute transformation ou modification de la machine demande la stricte observation de toutes les consignes de sécurité en vigueur.
- Pour les réparations, n'utiliser que les pièces de rechange agréées par nous. Nous attirons tout particulièrement votre attention sur le fait que les pièces de rechange et accessoires n'ayant pas été livrés par nous n'ont pas non plus été contrôlés ni homologués par nous. Le cas échéant, leur montage et/ou l'emploi de tels produits peut avoir des conséquences néfastes sur certaines caractéristiques de construction de la machine. Par conséquent, nous ne pourrons assumer aucune garantie pour les dommages causés par l'utilisation de pièces n'étant pas d'origine.

1.03 Symboles de sécurité

Endroit à risque!

Points à observer en particulier

Risques de blessure pour le personnel!

Attention

Ne pas travailler sans garde-doigts et dispositifs de protection.

Mettre la machine hors circuit avant de l'enfiler, de changer l'aiguille, la canette, de la nettoyer, etc.

1.04 Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine

- Ce manuel d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit toujours être maintenu à disposition des opérateurs.
  Il doit être lu avant la première mise en service de la machine.
- Les opérateurs et le personnel spécialisé doivent être instruits sur les systèmes de sécurité de la machine et méthodes de travail sûres.
- L'exploitant est en devoir de ne mettre la machine en service que si elle se trouve en parfait état.
- L'exploitant doit veiller à ce qu'aucun dispositif de sécurité ne soit retiré ou mis hors service.
- L'exploitant doit veiller à ce que la machine soit uniquement utilisée par le personnel autorisé.

Pour de plus amples informations, veuillez vous adresser à votre agence PFAFF.

1.05 Opérateurs et personnel spécialisé

1.05.01 Opérateurs

Les opérateurs sont les personnes chargées de l'équipement, de l'exploitation et du nettoyage de la machine ainsi que de la suppression d'anomalies intervenant dans la zone de la couture.

Les opérateurs sont en devoir d'observer les points suivants:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'ils effectuent.
- s'abstenir de tout procédé susceptible de porter atteinte à la sécurité lors de l'utilisation de la machine.
- porter des vêtements serrés et renoncer aux bijoux tels que colliers et bagues.
- veiller également à ce que seules les personnes autorisées aient accès à la zone dangereuse de la machine.
- signaler immédiatement à l'exploitant toute modification de la machine susceptible de porter atteinte à la sécurité.

1.05.02 Personnel spécialisé

Le personnel spécialisé comprend les personnes ayant acquis une formation professionnelle dans le domaine de l'électrique, l'électronique et de la mécanique. Il est chargé de la lubrification, l'entretien, la réparation et du réglage de la machine.

Le personnel spécialisé est en devoir d'observer les points suivants:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'il effectue.
- faire en sorte que le commutateur principal soit éteint et ne puisse être rallumé avant de procéder aux travaux de réglage et de réparation.
- attendre, avant tous travaux de réglage et de réparation, que la diode lumineuse sur la boîte de commande soit éteinte et ne clignote plus.
- s'abstenir de tous travaux sur pièces et dispositifs sous tension. Exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- remettre en place les caches de protection et refermer l'armoire de commande après les travaux de réparation et d'entretien.

1.06 Avertissements

Pendant le fonctionnement de la machine, une zone de manoeuvre de 1 m doit rester libre devant et derrière la machine, afin d'assurer la liberté d'accès à tout moment.

Pendant le fonctionnement, ne pas approcher les mains de l'aiguille. Danger de blessure!

Pendant les travaux de réglage, ne pas laisser d'objets sur le plateau. Ces objets risqueraient d'être coincés ou projetés. Danger de blessure!

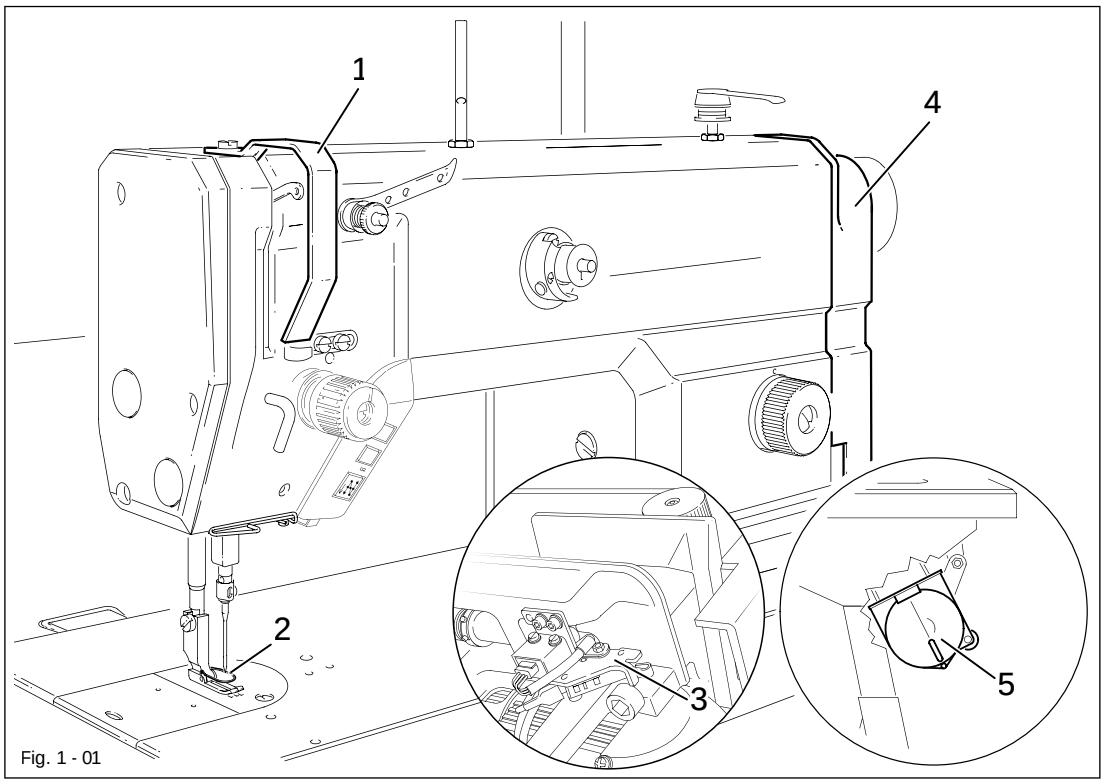


Fig. 1 - 01

Ne pas utiliser la machine sans le garde-releveur de fil 1.
Danger de blessure par le mouvement du releveur de fil!

Ne pas utiliser la machine sans le protège-doigts 2.
Danger de blessure par l'aiguille!

Ne pas utiliser les machines à moteur intégré sans blocage d'enclenchement 3!
Risque de blessure par le démarrage non intentionnel de la machine!

Dans le cas d'un moteur externe, ne pas utiliser la machine sans les garde-courroie 4 et 5.
Danger de blessure par la courroie en rotation!

2 Utilisation conforme aux precriptions

La PFAFF 1181 est une piqueuse ultra-rapide grandes performances à une aiguille et entraînement par aiguille et par griffe.

La PFAFF 1183 est une piqueuse ultra-rapide grandes performances à une aiguille et entraînement par griffe.

La PFAFF 1181-D est une piqueuse ultra-rapide à une aiguille et entraînement par aiguille et par griffe, ne nécessitant pas d’huile.

La PFAFF 1183-D est une piqueuse ultra-rapide à une aiguille et entraînement par griffe, ne nécessitant pas d’huile.

Ces machines sont destinées à la réalisation de coutures au point noué dans l’industrie

Toute utilisation non agréée par le constructeur est considérée comme étant "non conforme aux prescriptions". Le constructeur décline toute responsabilité pour les endommagements résultant d’une utilisation non conforme aux prescriptions! L’utilisation conforme aux prescriptions implique également le respect des mesures d’utilisation, de réglage, de maintenance et de réparation prescrites par le constructeur.

3 Caractéristiques techniques ▲

3.01 PFAFF 1181, PFAFF 1181-D, PFAFF 1183, PFAFF 1183-D

Type de point : ..... 301 (point noué deux fils)
Système d'aiguilles : ..... 134 ou 134 KK avec la ss-cl. -731/01

Epaisseur d'aiguille en 1/100 mm :
Modèle A 60-70
Modèle B 80-100
Modèle CN 110-120

Diamètre effectif du volant : ..... 65 mm
Passage sous le pied presseur : ..... 9-13 mm
Largeur du passage sous le bras : ..... 260 mm
Hauteur du passage sous le bras : ..... 125 mm

Dimensions du plateau fondamental : ..... 476x177 mm

Dimensions de la tête de machine :
Longueur : ..... env. 550 mm
Largeur : ..... env. 180 mm
Hauteur (au-dessus du plateau) ..... env. 300 mm

Longueur max. du point :
Modèles A ..... 3,0 mm
Modèles B ..... 4,5 mm
Modèle CN ..... 6,0 mm

Vitesse maximum PFAFF 1181/1183
Modèles A et B ..... 5500 pts/min ◆
Sous-classe -731/01: ..... 4500 pts/min ◆
Sous-classe -948/51: ..... 5000 pts/min ◆
Sous-classe -8/44: ..... 3000 pts/min ◆
Modèle CN ..... 3800 pts/min ◆

Vitesse maximum PFAFF 1181-D /1183-D
Modèles A et B ..... 4000 pts/min ◆
Sous-classe -8/44: ..... 3000 pts/min ◆

Course de la barre aiguille : ..... 30 ou 36 mm

Données de raccordement :
Tension de fonctionnement ..... 230 V±10%, 50/60 Hz
Puissance absorbée max. ..... 400 VA
Fusible ..... 1x16A à action retardée

Développement du bruit en service :
Emission sonore au poste de couture à une certaine vitesse
(émission sonore mesurée selon DIN 45635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)
PFAFF 1181-D à n = 3200 min^{-1}: ..... L_{pA} < 76,0 dB(A) ■
PFAFF 1183-D à n = 3200 min^{-1}: ..... L_{pA} < 76,5 dB(A) ■
PFAFF 1181 à n = 4400 min^{-1}: ..... L_{pA} < 80,0 dB(A) ■
PFAFF 1183 à n = 4400 min^{-1}: ..... L_{pA} < 80,5 dB(A) ■

Poids net de la tête de machine : ..... env. 30 kg
Poids brut de la tête de machine : ..... env. 38 kg

▲ Sous réserves de modifications
◆ 3800 pts/min pour course de la barre à aiguille 36 mm
■ K_{pA} = 2,5 dB

3.02 Modèles et sous-classes

Modèle A ..... Pour la couture de matières fines
Modèle B ..... Pour la couture de matières moyennes
Modèle CN..... Pour la couture de matières moyennement lourdes

Accessoires:
Sous-classe-731/01 ..... Couteau-raseur
Sous-classe-900/24 ..... Coupe-fil
Sous-classe -909/14 ..... Serre-fil
Sous-classe-910/06 ..... Pied-presseur automatique
Sous-classe-911/37 ..... Dispositif à points d'arrêt

4 Mise au rebut de la machine

- Il appartient au client de veiller à ce que la machine soit mise au rebut comme il se doit.
- Les matériaux utilisés pour cette machine sont: l’acier, l’aluminium, le laiton ainsi que diverses matières plastiques.
- La partie électrique est composée de matières plastiques et de cuivre.
- La machine doit être mise au rebut en respectant les dispositions légales en matière d’environnement en vigueur sur le lieu concerné; s’adresser éventuellement à une entreprise spécialisée.

Veiller à ce que les pièces enduites de graisse soient éliminées en fonction des dispositions légales en matière d’environnement en vigueur sur le lieu concerné!

5 Transport, emballage et stockage

5.01 Transport jusqu'à l'entreprise du client

Les machines sont livrées complètement emballées

5.02 Transport interne chez le client

Le constructeur décline toute responsabilité pour les transports internes chez le client ou jusqu'aux divers lieux d'utilisation. Veiller à ce que les machines soient uniquement transportées en position verticale.

5.03 Elimination de l'emballage

L'emballage de ces machines est composé de papier, carton et fibres VCE.
Il appartient au client de veiller à ce que cet emballage soit éliminé comme il se doit.

5.04 Stockage

En cas de non-utilisation des machines, ces dernières peuvent être stockées pendant 6 mois maximum. Elle doivent alors être protégées des impuretés et de l'humidité.
Pour un stockage d'assez longue durée des machines, les diverses pièces, et en particulier leurs surfaces de glissement, doivent recevoir un traitement anti-corrosion, par ex. par application d'un film d'huile.

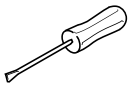
6 Significations des symboles

Dans la partie suivante de ce manuel d'utilisation, certaines opérations à effectuer, voire informations importantes, seront soulignées par la présence de symboles. Les symboles utilisés ont la signification suivante:

Remarque, information

Nettoyage, entretien

Lubrification



Maintenance, réparation, ajustage, entretien
(opérations à faire effectuer par un mécanicien spécialisé!)

7 Eléments de commande

7.01 Interrupteur général

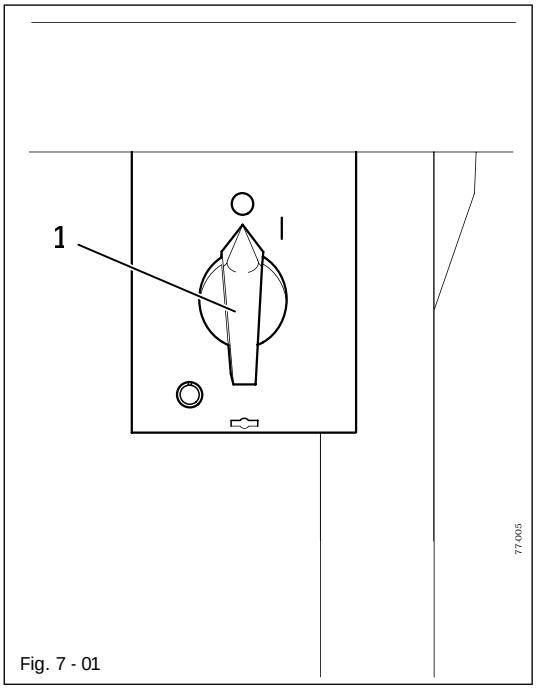


Fig. 7 - 01

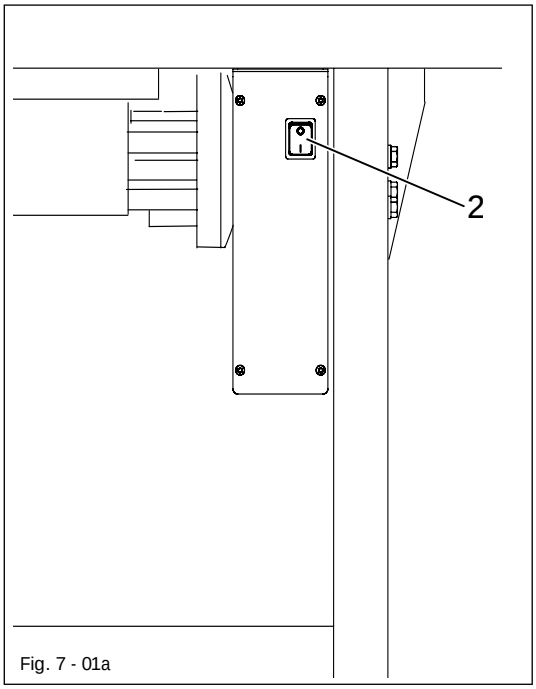


Fig. 7 - 01a

Machines avec Quick-EcoDrive

- Pour mettre la machine en marche ou à l'arrêt, tournez l'interrupteur général 1.

Machines avec Ouick-PicoDrive

- Pour mettre la machine en marche ou à l'arrêt, actionnez l'interrupteur général 2.

7.02 Touches sur la tête de machine (uniquement avec les machines avec -911/..)

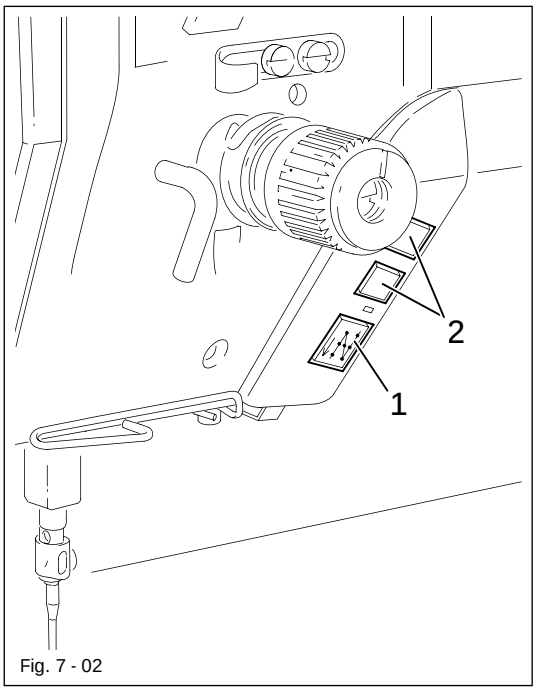


Fig. 7 - 02

- Tant que l'on appuie sur la touche 1 pendant le processus de couture, la machine coud en marche arrière.
- Les touches 2 peuvent être retenues sur le réglage des paramètres (voir les instructions de service du moteur).

7.03 Pédale

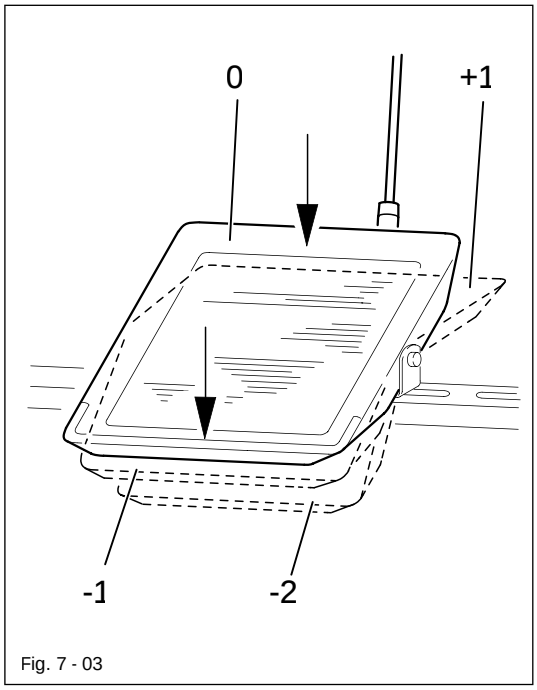


Fig. 7 - 03

0 = Position neutre

+1 = Couture

-1 = Levée du pied presseur (pour les machines équipées de -910/06)

-2 = Coupe des fils (pour les machines équipées de -900/24)

7.04 Levier de relevage du pied presseur

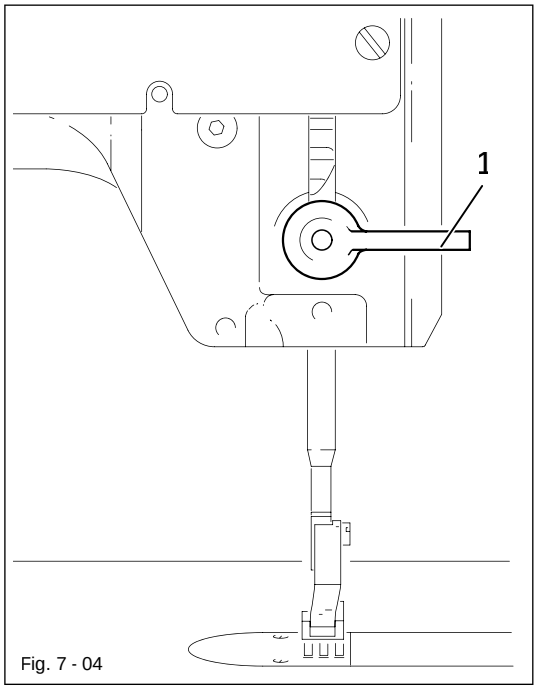


Fig. 7 - 04

- Relever le pied presseur en tournant le levier 1.

7.05 Roue de réglage de la longueur de point /Touche d'inversion

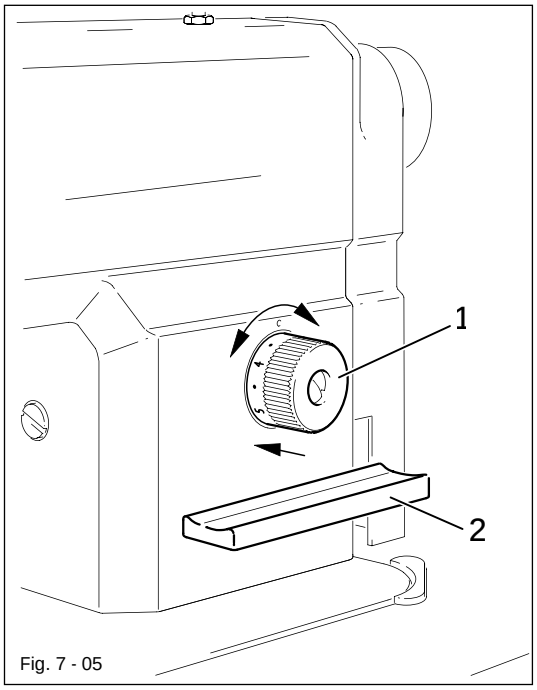


Fig. 7 - 05

- Pour régler la longueur de point, appuyer sur la roue de réglage 1 et la tourner simultanément jusqu'à la longueur souhaitée.
- Pour coudre en marche arrière, appuyer sur la touche 2.

7.06 Genouillère

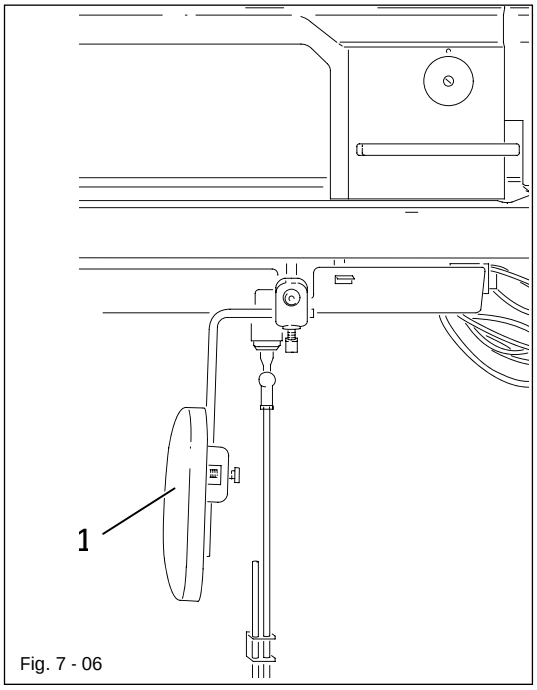


Fig. 7 - 06

- La pression de la genouillère 1 dans la direction de la flèche entraîne la levée du pied presseur.

7.07 Couteau-raseur -731/01

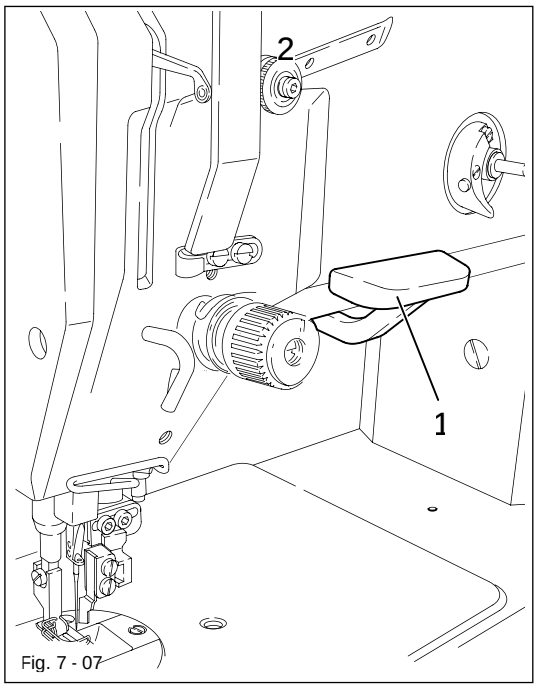


Fig. 7 - 07

Ne saisissez pas le couteau en mouvement ! Risque de blessure !

- Abaissez ou soulevez la touche 1 pour activer ou désactiver le couteau-raseur.

7.08 Panneau de commande

(uniquement sur les machines avec Quick-EcoDrive et Quick-PicoDrive)

La description est disponible dans les instructions de service séparées pour le panneau de commande.

8 Installation et première mise en service

L'installation et la première mise en service de la machine doivent seulement être effectuées par des spécialistes qualifiés. Toutes les consignes de sécurité s'y rapportant doivent impérativement être respectées.
Si la machine a été fournie sans plateau, le bâti prévu ainsi que la table doivent supporter le poids de la machine et du moteur de façon fiable.
Le socle doit être suffisamment solide, afin de garantir une couture en toute sécurité.

8.01 Installation

Sur le lieu d'installation devront se trouver des branchements adéquats pour l'alimentation électrique ; voir le chapitre 3 Caractéristiques techniques. Un sol parfaitement plan et ferme ainsi qu'un éclairage suffisant devront également y être assurés

Pour des raisons relatives à l'emballage, la plaque de table a été abaissée.
Pour le réglage en hauteur de la plaque de table voir le point suivant.

8.01.01 Réglage en hauteur de la plaque de table

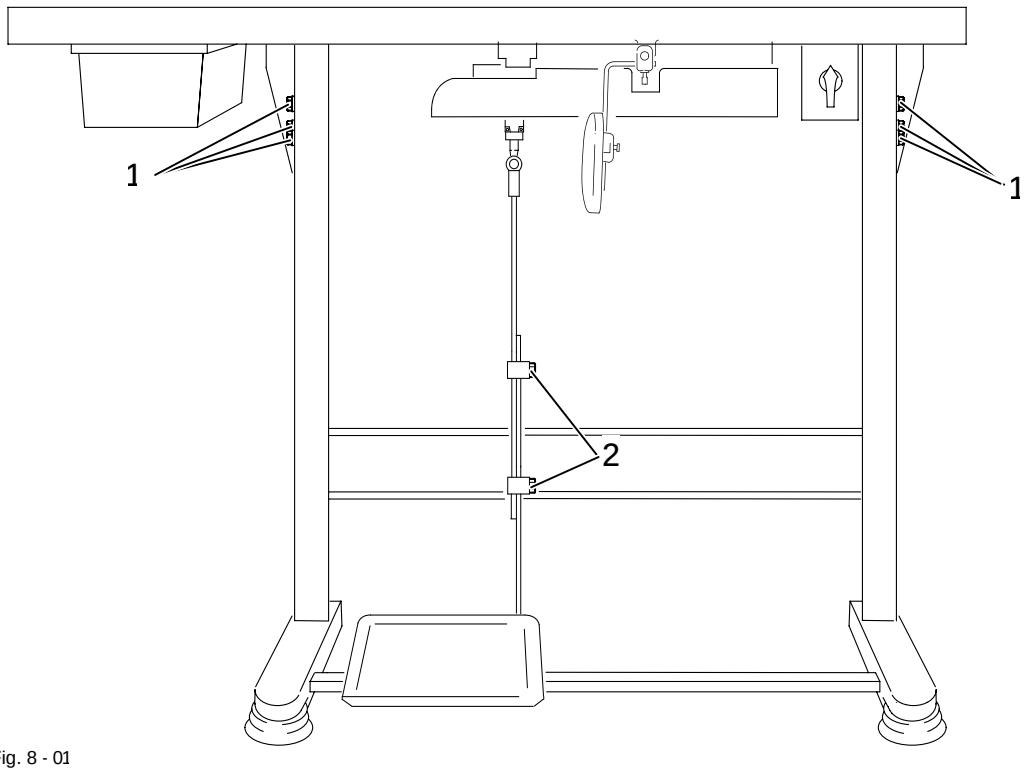


Fig. 8 - 01

- Desserrer les vis 1 et 2 et régler la plaque de table à la hauteur voulue.
- Resserrer fermement les vis 1.
- Placer la pédale dans la position souhaitée et resserrer les vis 2..

8.01.02 Tension de la courroie trapézoïdale

Ce passage ne concerne pas les machines équipées d'un moteur incorporé.

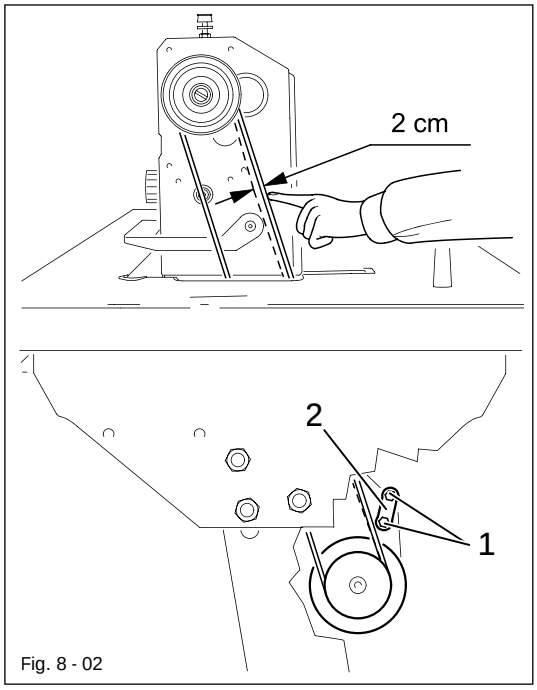


Fig. 8 - 02

- Desserrer les écrous 1.
- Tendre la courroie trapézoïdale à l'aide du moto-interrupteur à bascule 2.
- Serrer les écrous 1.

La Fig. 8-02 représente une machine équipée d'un moteur Quick. Dans le cas de l'utilisation d'un autre type de moteur, se référer au mode d'emploi correspondant.

8.01.03 Montage du garde-courroie supérieur

Ce passage ne concerne pas les machines équipées d'un moteur incorporé.

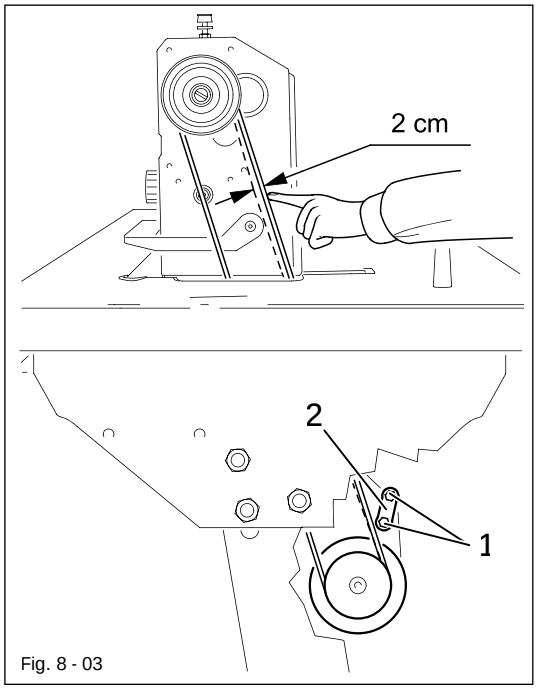
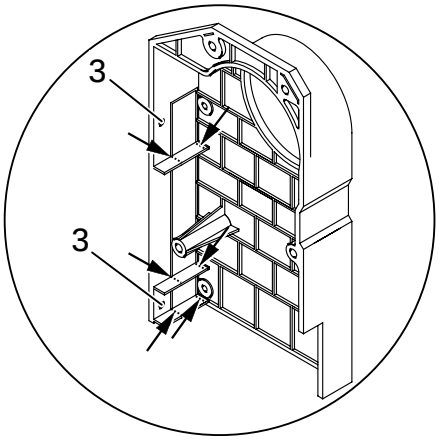


Fig. 8 - 03

- Casser l'insert 1 du protège-courroie aux endroits marqués par des flèches.
- Fixer le protège-courroie 2 aux perçages 3.
- Visser le protège-courroie 4 par les vis 5 au corps de machine.



8.01.04 Montage du garde-courroie inférieur

Ce passage ne concerne pas les machines équipées d'un moteur incorporé.

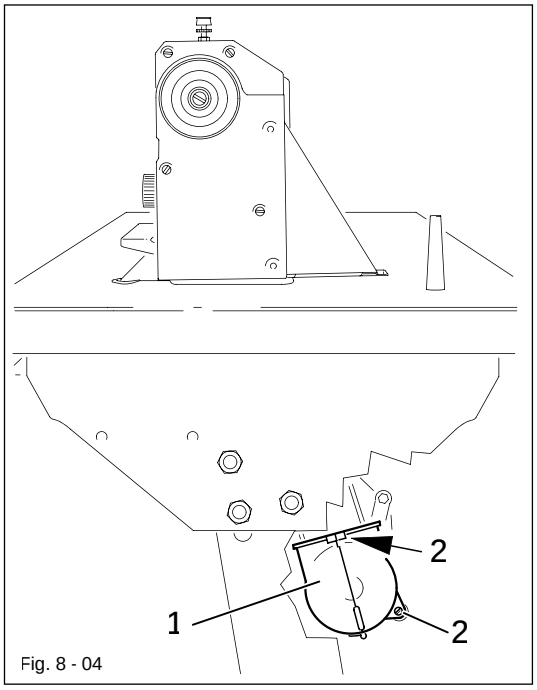


Fig. 8 - 04

- Orienter le garde-courroie 1 de façon à ce que rien ne fasse obstacle au fonctionnement de la poulie motrice et de la courroie trapézoïdale.
- Serrer les vis 2.

La Fig. 8-04 représente une machine équipée d'un moteur Quick. Dans le cas de l'utilisation d'un autre type de moteur, se référer au mode d'emploi correspondant.

8.01.05 Montage du porte-bobine

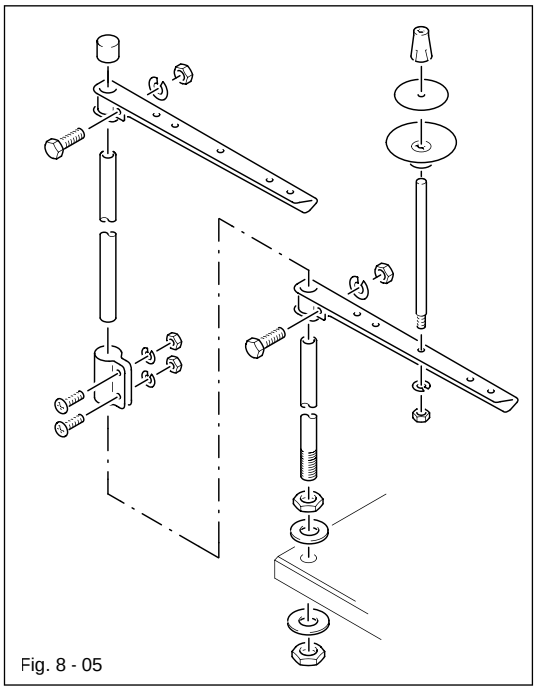


Fig. 8 - 05

- Effectuer le montage du porte-bobine en se référant à la fig. 8-05.
- Placer ensuite le porte-bobine dans le perçage du plateau et le fixer à l'aide des écrous joints.

Montage du plateau de table et schémas électriques
(voir le chapitre 11)

8.02 Raccorder les fiches et câbles de mise à la terre

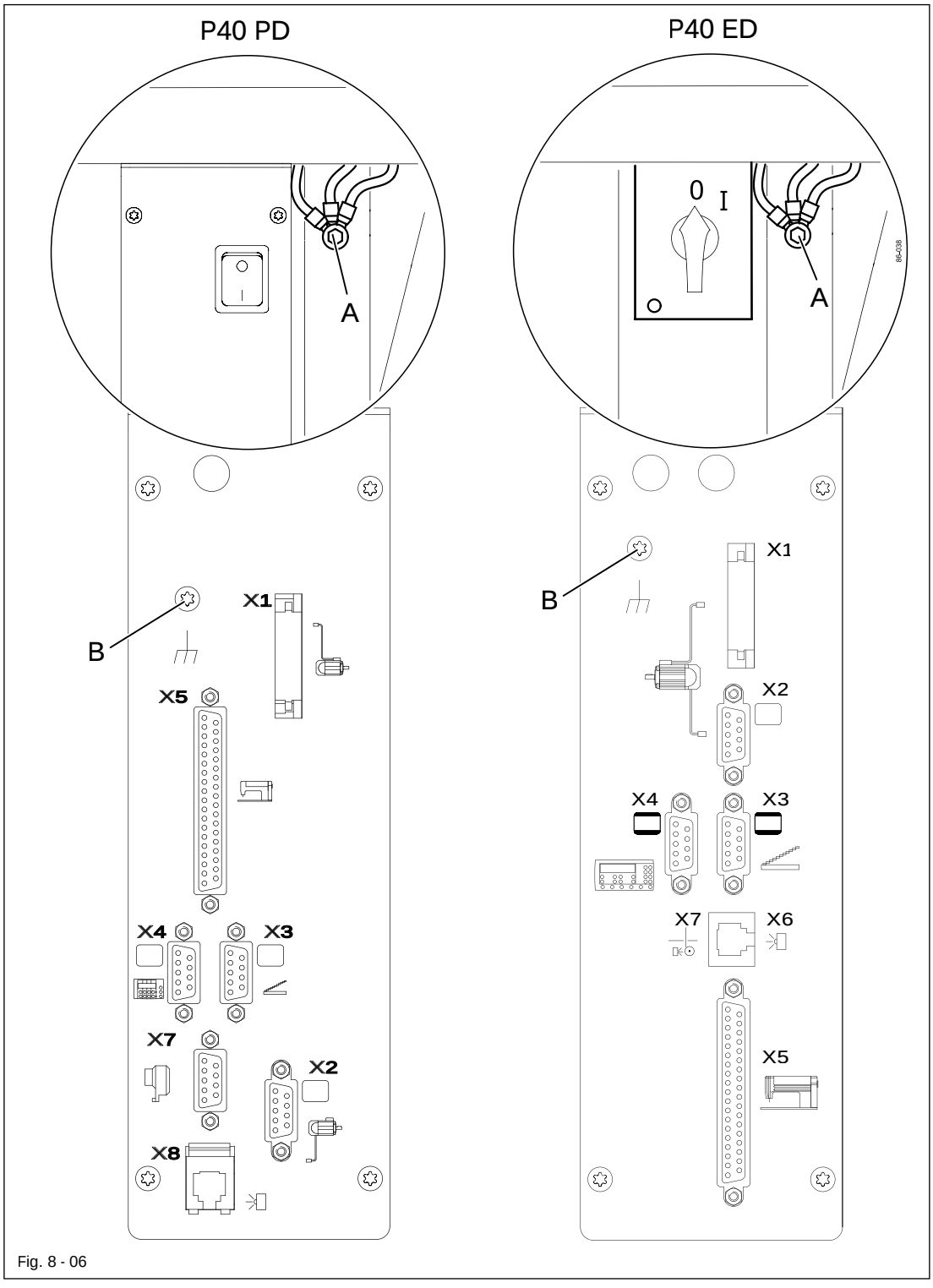


Fig. 8 - 06

- Branchez tous les connecteurs conformément aux désignations présentes sur le boîtier de commande.
- Fixez avec des vis au niveau du point de mise à la terre A le câble de mise à la terre de l'élément supérieur et de l'interrupteur général.
- Reliez les points de mise à la terre A et B au moyen d'un câble de mise à la terre.
- Fixez avec des vis au niveau du point de mise à la terre B le câble de mise à la terre du connecteur X1.

8.03 Première mise en service

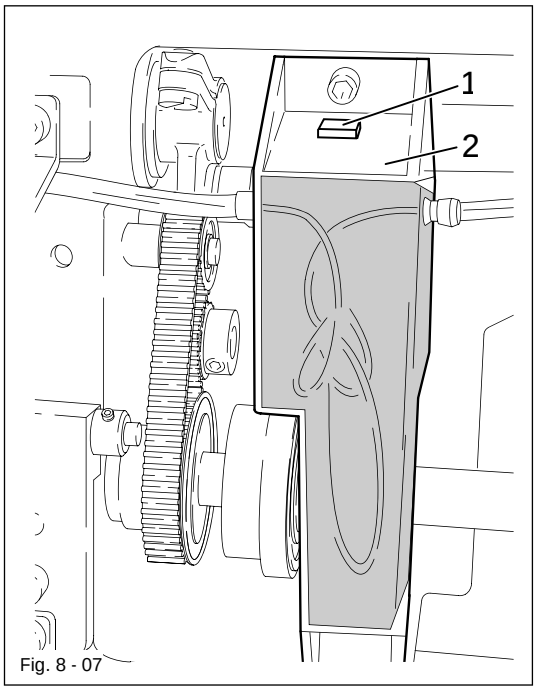


Fig. 8 - 07

- S’assurer que la machine, et tout particulièrement ses conduites électriques, ne présente pas d’éventuels endommagements.
- Retirer le bouchon 1 du réservoir d‘huile 2 (Fig. 8 - 07).

Le bouchon 1 a une fonction de sécurité de transport, et ne doit pas être utilisé pendant le fonctionnement de la machine.

- Nettoyer soigneusement la machine (voir chapitre 10, "Maintenance et entretien").
- Faire vérifier par des spécialistes si le moteur de la machine peut être utilisé avec la tension de secteur existante et si son branchement est correct.

Si ces conditions ne sont pas respectées, ne mettre en aucun cas la machine en service!

Avant la première mise en service, faites vérifier par des spécialistes si le paramètre 799 (classe de machine) est sur « 1 » ou sur « 2 » et si le paramètre 800 (sens de rotation) est sur « 1 ». Le cas échéant, faites effectuer ce réglage (voir chapitre 8.05 Position initiale de l’entraînement de la machine).

La machine ne doit être branchée qu‘à une prise mise à la terre !

8.04 Mise sous/hors tension de la machine

- Mettez la machine sous tension (voir chapitre 7.01 Commutateur principal).

8.05 Position initiale de l‘entraînement de la machine

8.05.01 Machines avec Quick-EcoDrive et commande P40 ED

- Mettre la machine en marche.
- Appuyer 2 x sur la touche TE/Speed pour appeler le mode de fonctionnement Entrée.
- Appuyer sur la touche +/- correspondante pour accéder au paramètre « 798 » et sélectionner le niveau de service C, voir le chapitre Sélection du niveau de l‘opérateur des instructions de service séparées sur le panneau de commande.
- Sélectionner le paramètre « 799 » en appuyant sur la touche +/- correspondante (Sélection de la classe de machine).
- Vérifier si la valeur est sur « 1 », corriger si nécessaire.

Au cas où le paramètre doit être modifié, appuyer sur la touche TE/Speed et mettre la machine à l‘arrêt, puis la remettre en marche. Ensuite, comme décrit plus haut, sélectionner à nouveau le niveau de service C.

- Sélectionner le paramètre « 800 » en appuyant sur la touche +/- correspondante (Sélection du sens de rotation).
- Mettre la valeur du paramètre sur « 0 » en appuyant sur la touche +/- correspondante.
- Sélectionner le paramètre « 700 » en appuyant sur la touche +/- correspondante.
- Exécuter un point de couture en actionnant la pédale.
- Tourner le volant dans le sens de direction jusqu‘à ce que la pointe d‘aiguille s‘arrête à la hauteur du bord supérieur de la plaque d‘aiguille.
- Ensuite, vérifier également les valeurs de paramètre fournies dans la liste de paramètres (voir le chapitre 10.04 Réglages des paramètres) et régler celles-ci, le cas échéant.
- Terminer le réglage du moteur de la machine à coudre en appuyant sur la touche TE/Speed.

8.05.02 Machines avec Ouick-PicoDrive et commande P40 PD

- Mettez la machine en marche.
- Appelez la saisie des paramètres en appuyant sur la touche parcourir.
- En appuyant sur la touche TE, vous commutez les touches de fonction pour la saisie (la DEL s'allume au niveau de la touche TE).
- Appuyez sur les touches +/- correspondantes pour accéder au paramètre « 798 » et sélectionnez le niveau de service C, voir chapitre Sélection du niveau de l'opérateur des instructions de service séparées concernant le panneau de commande.
- Sélectionnez le paramètre « 799 » en appuyant sur les touches +/- correspondantes.
- Vérifiez si la valeur est sur « 2 », corrigez si nécessaire.
- Arrêtez la machine et remettez-la en marche.
- Appuyez sur les touches +/- correspondantes pour accéder au paramètre « 800 ».
- Vérifiez si la valeur est sur « 0 » (le volant à main tourne en direction de l'opérateur), corrigez si nécessaire.
- Appuyez sur les touches +/- correspondantes pour accéder au paramètre « 802 ».
- Vérifiez si la valeur est sur « 0 » (= pas de réducteur), corrigez si nécessaire.
- Sélectionnez le paramètre « 700 » en appuyant sur les touches +/- correspondantes.
- Exécutez un point de couture en actionnant la pédale.
- Tournez le volant à main dans le sens de rotation jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille arrivant d'en haut s'arrête à la hauteur du bord supérieur de la plaque de l'aiguille.
- Terminez le réglage du moteur de la machine à coudre en appuyant sur la touche parcourir.

8.06 Verrouillage anti-démarrage

8.06.01 Montage du verrouillage anti-démarrage

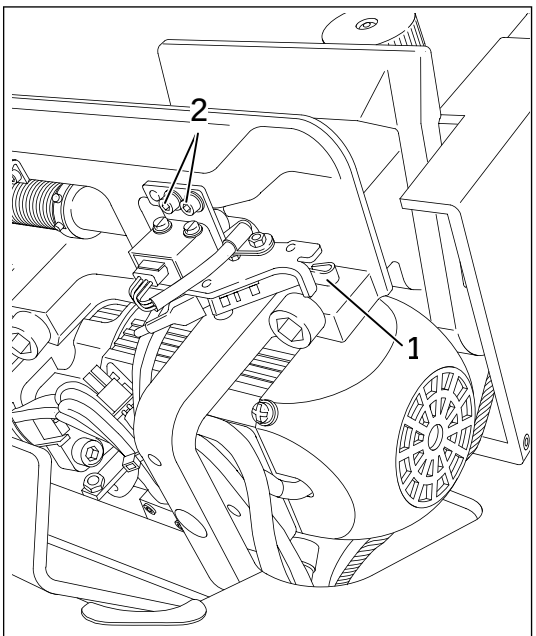


Fig. 8 - 07

- Placer la machine dans la plaque de table.
- Après avoir desserré les vis 2, régler l'interrupteur 1 de telle sorte que celui-ci se trouve, tête de machine en place, en position actionnée.
- Visser les vis 2 à fond dans cette position.

8.06.02 Contrôle de l'interdiction de démarrage

- Mettre la machine sous tension à l'interrupteur général et basculer la tête en arrière.
- Dans le pupitre de commande doit apparaître le message d'erreur « Error 9 ».
- Si ce message fait défaut, contrôler le réglage de l'interrupteur de sécurité 1.
- Après le redressement de la tête, la machine est de nouveau en état de marche.

9 Equipement

Respecter toutes les consignes et remarques de ces instructions de service et en particulier toutes les consignes de sécurité.

Tous les travaux d'équipement doivent uniquement être effectués par un personnel ayant reçu la formation nécessaire. Avant d'y procéder, actionner le commutateur principal ou retirer la prise secteur pour couper la machine du réseau.

9.01 Mise en place de l'aiguille

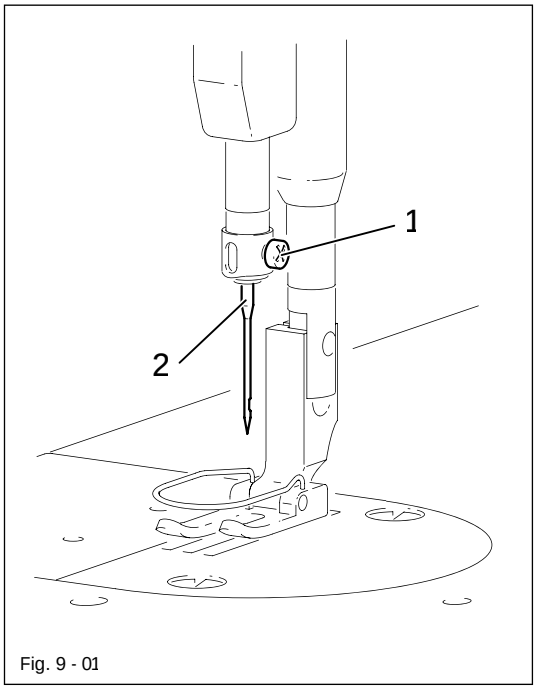


Fig. 9 - 01

Débrancher la machine ! Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !

N'utiliser que les aiguilles du système prévu pour cette machine ; voir le chapitre 3 Caractéristiques techniques

- Placer la barre à aiguille en position haute.
- Desserrer la vis 1 et glisser l'aiguille 2 dans la barre à aiguille jusqu'à la butée.
- Diriger la longue rainure vers la tête de machine.
- Serrer la vis 1.

9.02 Bobinage du fil de canette / réglage de la prétension du fil

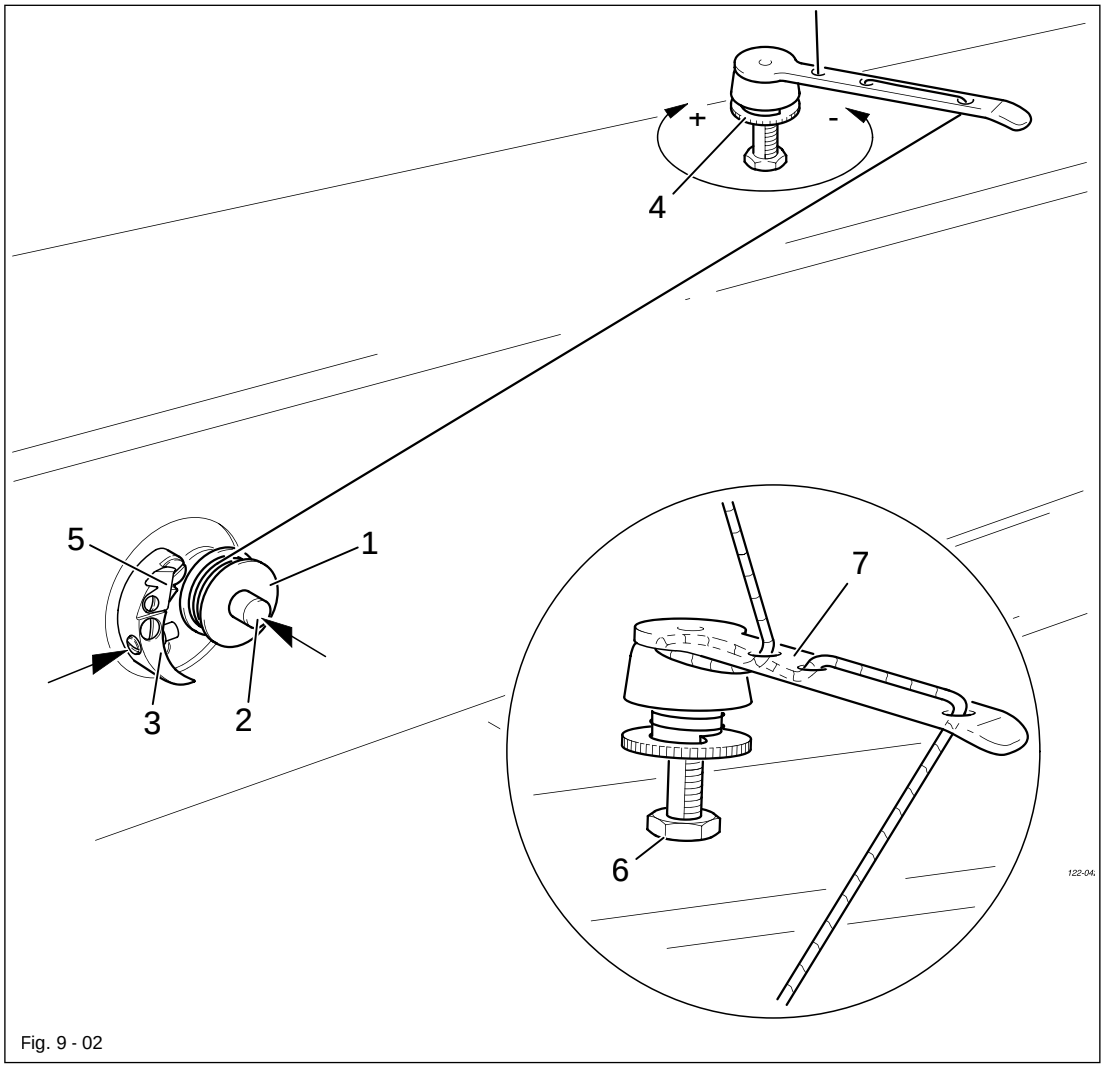


Fig. 9 - 02

- Placer une canette vide 1 sur la broche 2.
- Enfiler le fil selon la fig. 9-02 puis enrouler quelques tours sur la canette 1 dans le sens opposé au sens des aiguilles d'une montre.
- Mettre le bobinoir en marche en appuyant simultanément sur la broche 2 et le levier 3.

La canette se remplit pendant la couture.

Si la machine n'est utilisée que pour le bobinage de canettes (sans coudre), il faut placer une boîte à canette dans le crochet ! Risque de détérioration du crochet !

- La précontrainte du fil inférieur est réglée en tordant la vis moletée 4.
- Le bobinoir s'arrête automatiquement lorsque la bobine 1 est suffisamment remplie.
- Retirer la bobine 1 remplie et couper le fil sur le couteau 5.

Si le fil est enroulé de façon irrégulière, desserrer l'écrou 6 et tordre le guide-fil 7 en conséquence. Après le réglage, resserrer l'écrou 6.

9.03 Sortie / mise en place de la boîte à canette

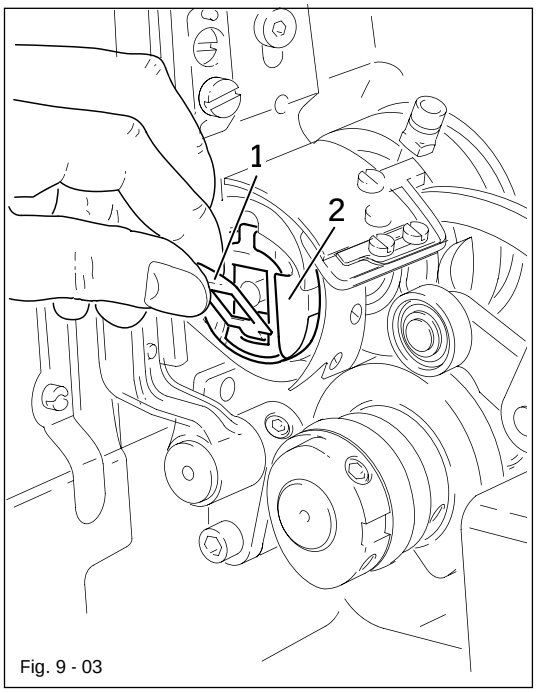


Fig. 9 - 03

Débrancher la machine !
Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !

Sortie de la boîte à canette:

- Basculer la machine vers l'arrière.
- Soulever l'étrier 1 et sortir la boîte à canette 2.

Mise en place de la boîte à canette:

- Enfoncer la boîte à canette 2 dans son support jusqu'à l'encliquetage.

Redresser la machine des deux mains!
Danger de blessure par pincement entre la machine et le plateau.

9.04 Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette

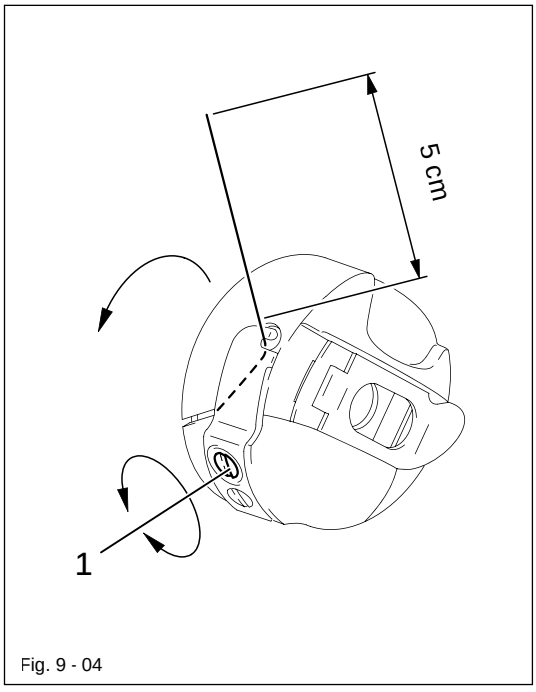


Fig. 9 - 04

- Placer la bobine dans la boîte à canette.
- Guider le fil par la fente sous le ressort, selon la fig. 9-04.
- Régler la tension du fil en tournant la vis 1.

Quand le fil se déroule, la bobine doit tourner dans le sens de la flèche.

9.05 Enfilage du fil d’aiguille / réglage de la tension du fil d’aiguille

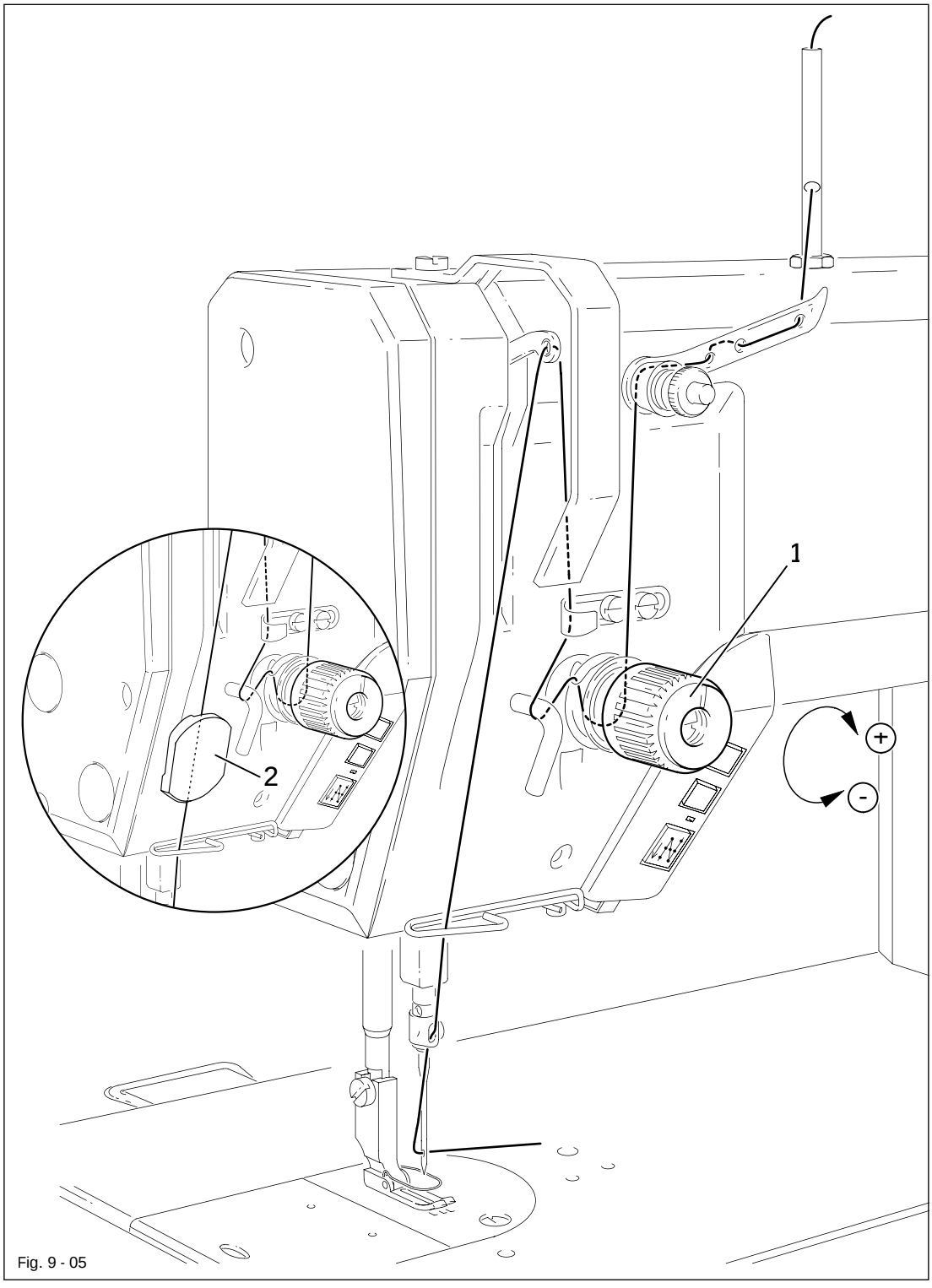


Fig. 9 - 05

Débrancher la machine !
Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !

- Enfiler le fil d’aiguille conformément à la fig. 9-05.
- Pour les machines avec sous-classe -909/14, guider le fil en plus à travers le serre-fil 2.
- Régler la tension du fil d’aiguille en tournant la roue de réglage 1.

9.06 Réglage du comptage de points pour le contrôle du fil de canette

(uniquement pour les machines avec Quick-EcoDrive et à commande P40 ED)

La description est disponible dans les instructions de service séparées pour le panneau de commande.

10 Entretien et maintenance

10.01 Intervalle d'entretien

Nettoyage	quotidien, à plusieurs reprises en cas de service continu
Vérification du niveau d'huile	tous les mois
(n'a pas lieu d'être avec les 1181-D et 1183-D)	
Lubrification du couteau-raseur -731/01	chaque semaine,
plusieurs fois en cas de marche continue	

Cet intervalle s'applique aux entreprises travaillant à la journée. En cas de durée supérieure de fonctionnement de la machine, il est conseillé de réduire cet intervalle.

10.02 Nettoyage de la machine

Le cycle de nettoyage requis pour la machine dépend des facteurs suivant :

- Exploitation normale ou intensive
- Dépôt de poussière dû au tissu

Par conséquent, des instructions de nettoyage optimale ne peuvent être fixées que pour chaque cas.

Lors de tous les travaux de nettoyage, déconnecter la machine du réseau en la mettant à l'arrêt au niveau de l'interrupteur principal ou en la débranchant ! Risque de blessure lié au démarrage inopiné de la machine !

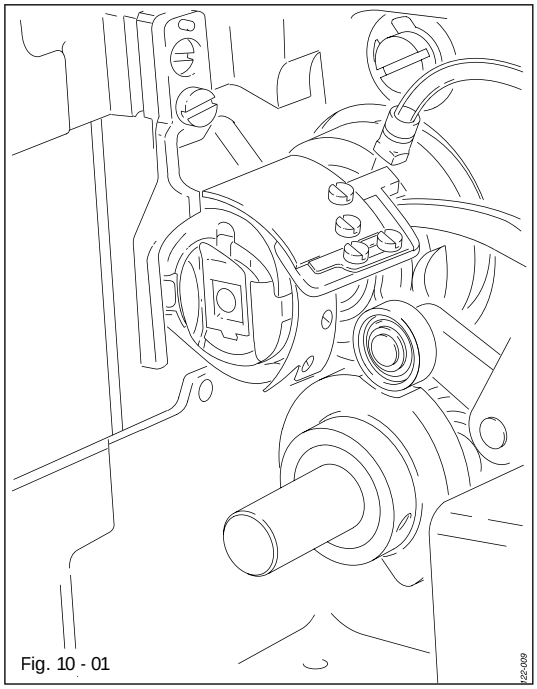


Fig. 10 - 01

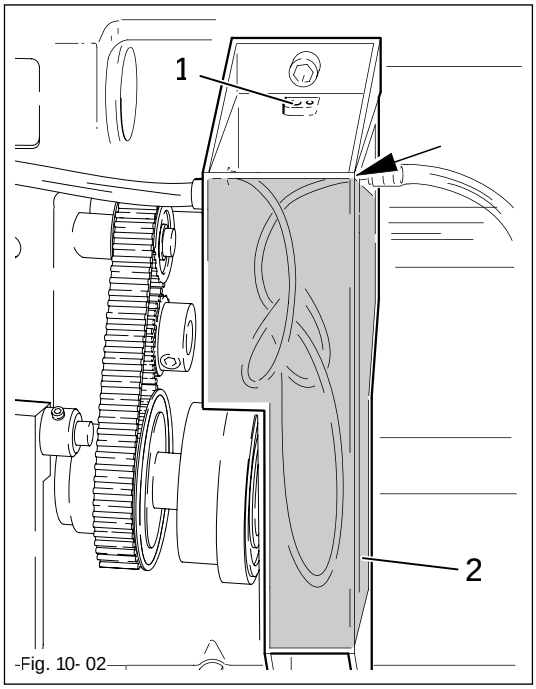
Pour éviter des dysfonctionnements, les activités suivantes sont recommandées en cas d'exploitation normale :

- Incliner la machine vers l'arrière.
- Nettoyer une fois par jour, et plus si la machine est utilisée en permanence, le crochet et le compartiment à crochet.

Redresser la machine des deux mains!
Danger de blessure par pincement entre la machine et le plateau.

10.03 Remplissage du réservoir d'huile (n'a pas lieu d'être avec les 1181-D et 1183-D)

La PFAFF 1181-D et la PFAFF 1183-D sont exemptes d'entretien et fonctionnent sans huile.



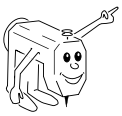
-Fig. 10- 02

Il doit toujours y avoir de l'huile dans le réservoir.

- Au besoin, rabattre la machine vers l'arrière, sur l'appui.
- Verser de l'huile dans le réservoir 2 par le trou 1 jusqu'à l'arête (voir flèche).

Redresser la machine des deux mains!
Danger de blessure par pincement entre la machine et le plateau.

Utiliser uniquement une huile d'une viscosité moyenne de 22,0 mm²/s à 40°C et d'une densité de 0,865 g/cm³ à 15°C.



Nous recommandons une huile pour machine à coudre PFAFF, n° de cde: 280-1-120 144.

10.04 Lubrification du couteau-raseur -731/01

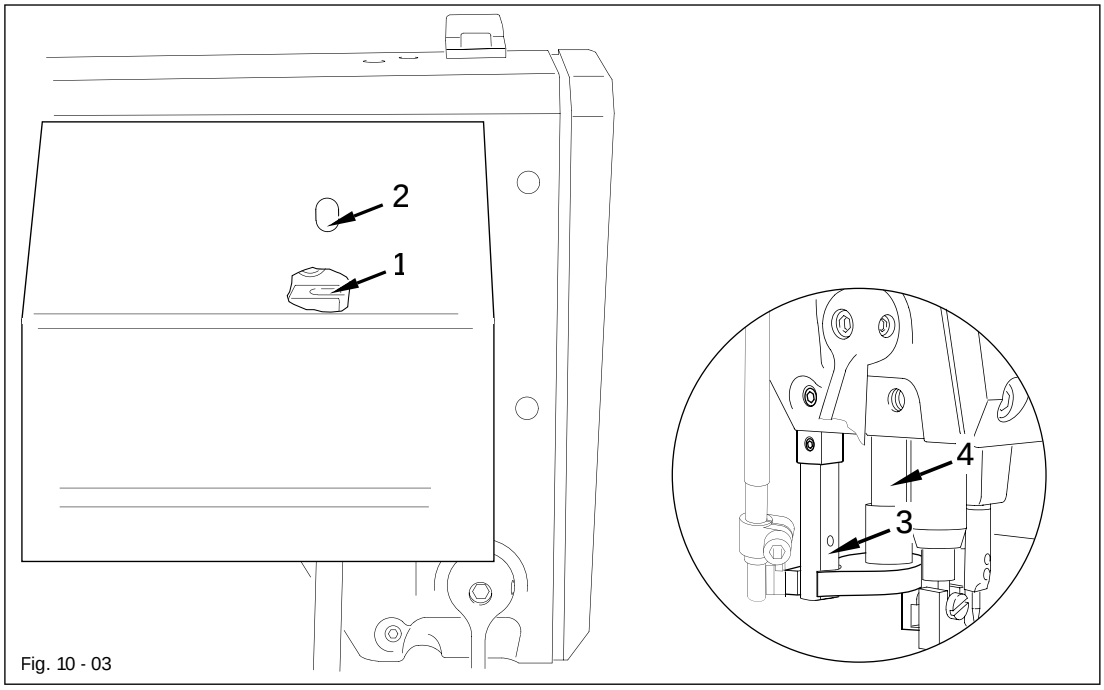
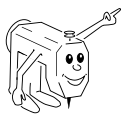


Fig. 10 - 03

- Une fois par semaine, imbiber l‘éponge 1 d‘huile à travers l‘orifice 2.
- Lubrifier les guidages 3 et 4 une fois par semaine.

Utiliser uniquement une huile d’une viscosité moyenne de 22,0 mm²/s à 40°C et d’une densité de 0,865 g/cm³ à 15°C



Nous recommandons une huile pour machine à coudre PFAFF, n° de cde: 280-1-120 144.

10.05 Réglages des paramètres

(uniquement pour les machines avec Quick-EcoDrive et à commande P40 ED) ou Ouick-Pico-Drive et à commande P40 PD)

- La sélection du niveau de l'opérateur et la modification des paramètres sont décrites dans les instructions de service séparées pour l'entraînement.

10.05.01 Liste des paramètres

Groupe	Paramètre	Signkfication	Niveau d'opérateur	Secteur de réglage	Valeur réglée P40 ED	Valeur réglée P40 PD
1	105	Vitesse de rotation du point d'arrêt en début de couture	B, C	300 - 2000	1200	1200
	110	Vitesse de rotation du point d'arrêt de fin de couture	B, C	300 - 2000	1200	1200
6	606	Vitesse de rotation mini.	B, C	30 - 300	180	180
	607	Vitesse de rotation maxi.	B, C	300 - 6000	▲	▲
	609	Vitesse de coupe 1	B, C	60 - 300	180	180
	660	Surveillance des fils de canette 0 = arrêt, 1 = dispositif de surveillance des fils, 2 = compteur arrière	A, B, C	0 - 2	0	-
	668	Racleur de fil / soufflage de fil 1 = marche ; 0 = arrêt	B, C	0 - 1	0	-
7	700	Position d'aiguille 0 (position de référence de l'aiguille)	B, C	0 -255	*	*
	702	Position d'aiguille 1 (aiguille en bas) 1	B, C	0 - 255	90	90
	703	Position d'aiguille 2 (releveur de fil en haut)	B, C	0 - 255	236	236
	705	Position d'aiguille 5 (fin du signal de coupe 1)	B, C	0 - 255	200	200
	706	Position d'aiguille 6 (départ du signal de coupe 2)	B, C	0 - 255	136	136

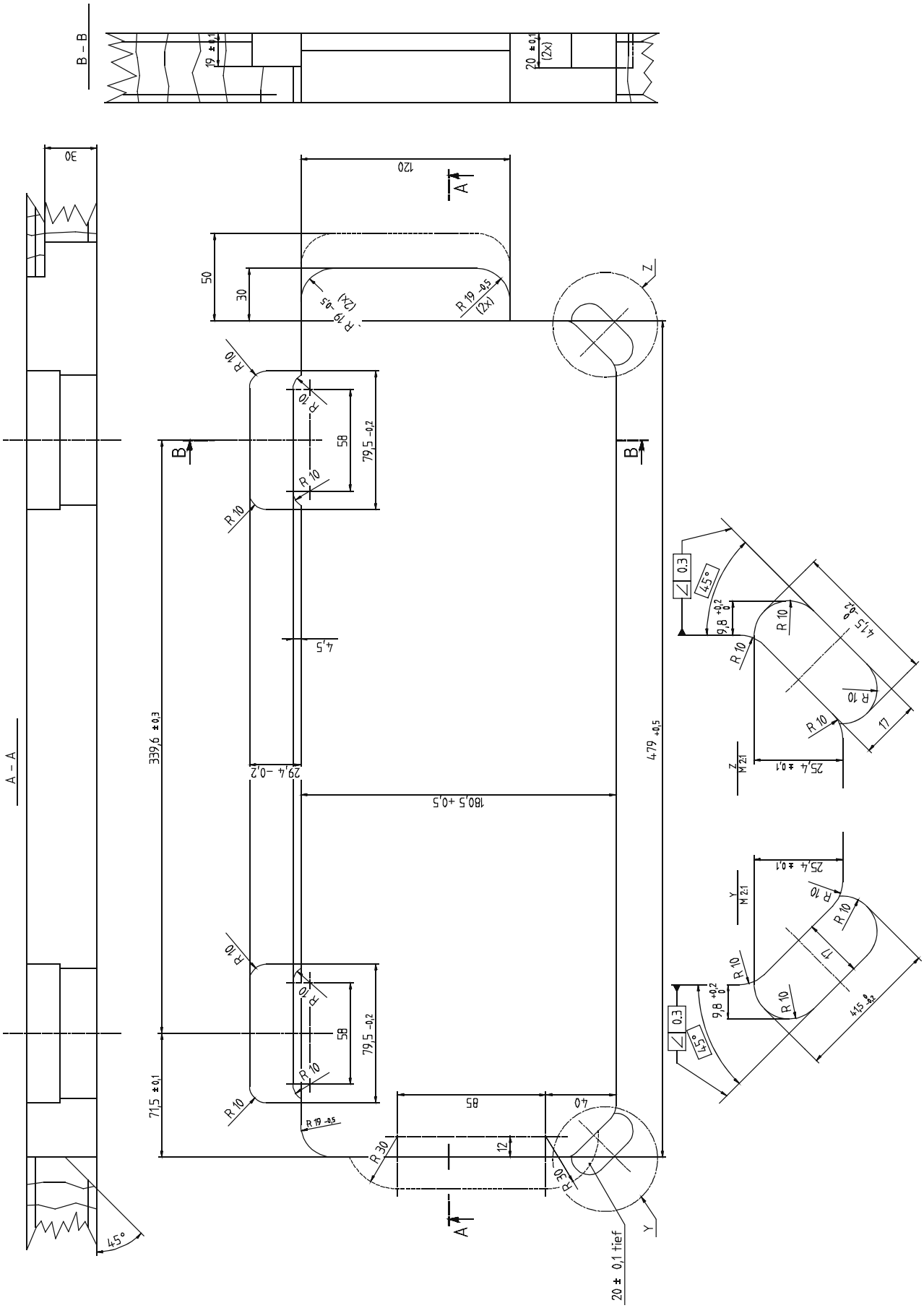
▲ Voir le chapitre 3 Caractéristiques techniques

* Réglage, voir le chapitre 8.05 Position initiale de l'entraînement de la machine

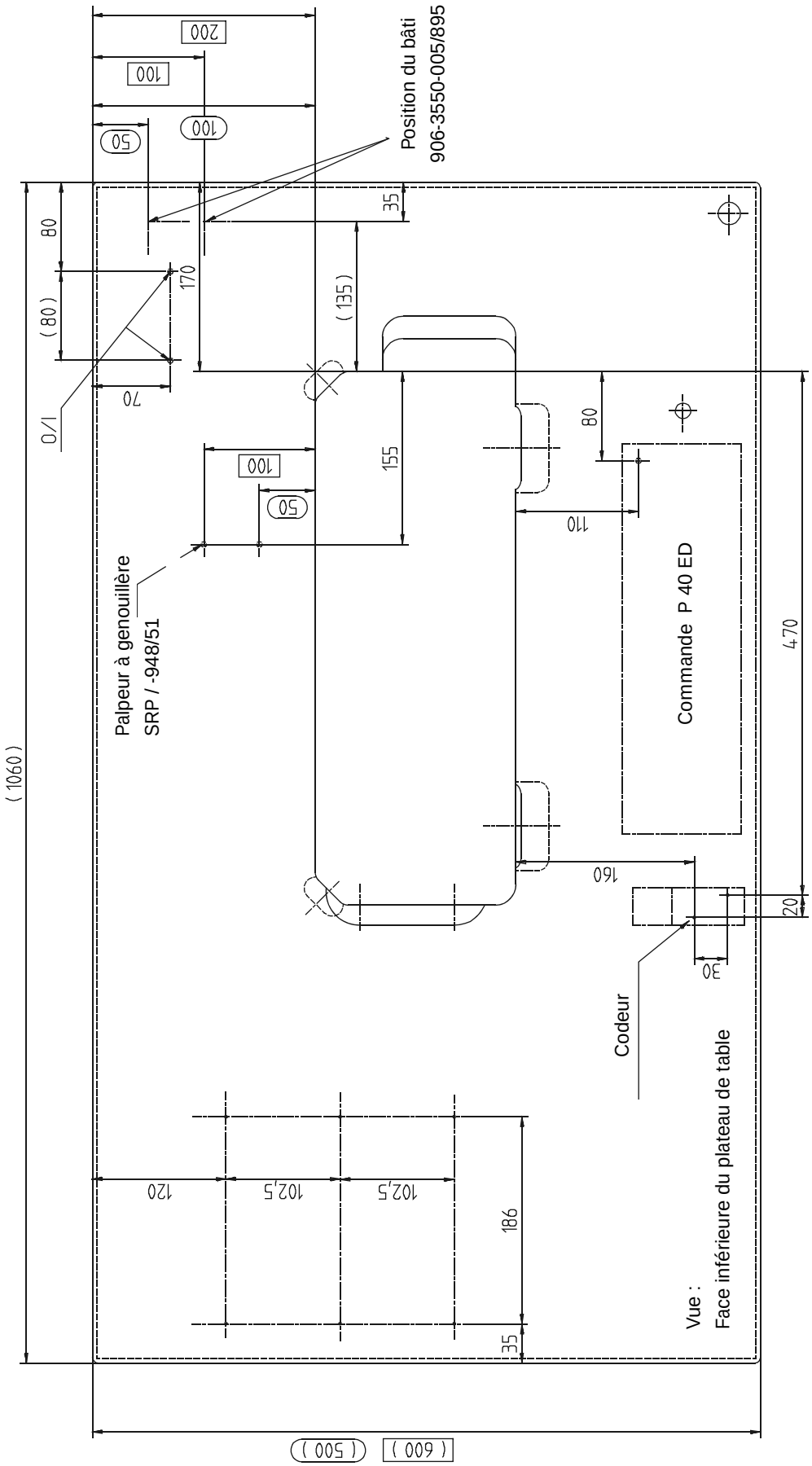
Groupe	Paramètre	Signkfication	Niveau d'opérateur	Secteur de réglage	Valeur réglée P40 ED	Valeur réglée P40 PD
7	707	Position d'aiguille 9 (démarrage du détendeur de fil / démarrage de l'attrape-fil)	B, C	0 - 255	164	164
	760	Multiplicateur de la valeur fixe (200) pour le comptage de points	A,B, C	0 - 250	5	-
	797	Test de "hardware"(OFF = arrêt, ON = marche)	B, C		OFF	OFF
	799	Classe de machine sélectionnée	C	1 - 3	1	2
8	800	Sens de rotation	C	0 - 1	0	0
	802	Réducteur transmission principale 0 = 1:1, 1 = variable	C	0 - 1	-	0
9	985	Mettre l'équerre du serre-fil en marche	B, C	0 -255	67	67
	986	Mettre l'équerre du serre-fil à l'arrêt	B, C	0 -255	206	206
	989	Serre-fil en début de couture 1 = oui, 0 = non	B, C	0 - 2	0	0

Des paramètres supplémentaires et la description de la mise à jour sur Internet du logiciel de la machine ainsi que de la réinitialisation / du démarrage à froid de la machine sont disponibles dans les instructions de service du panneau de commande.

11.01 Découpure dans le plateau fondamental

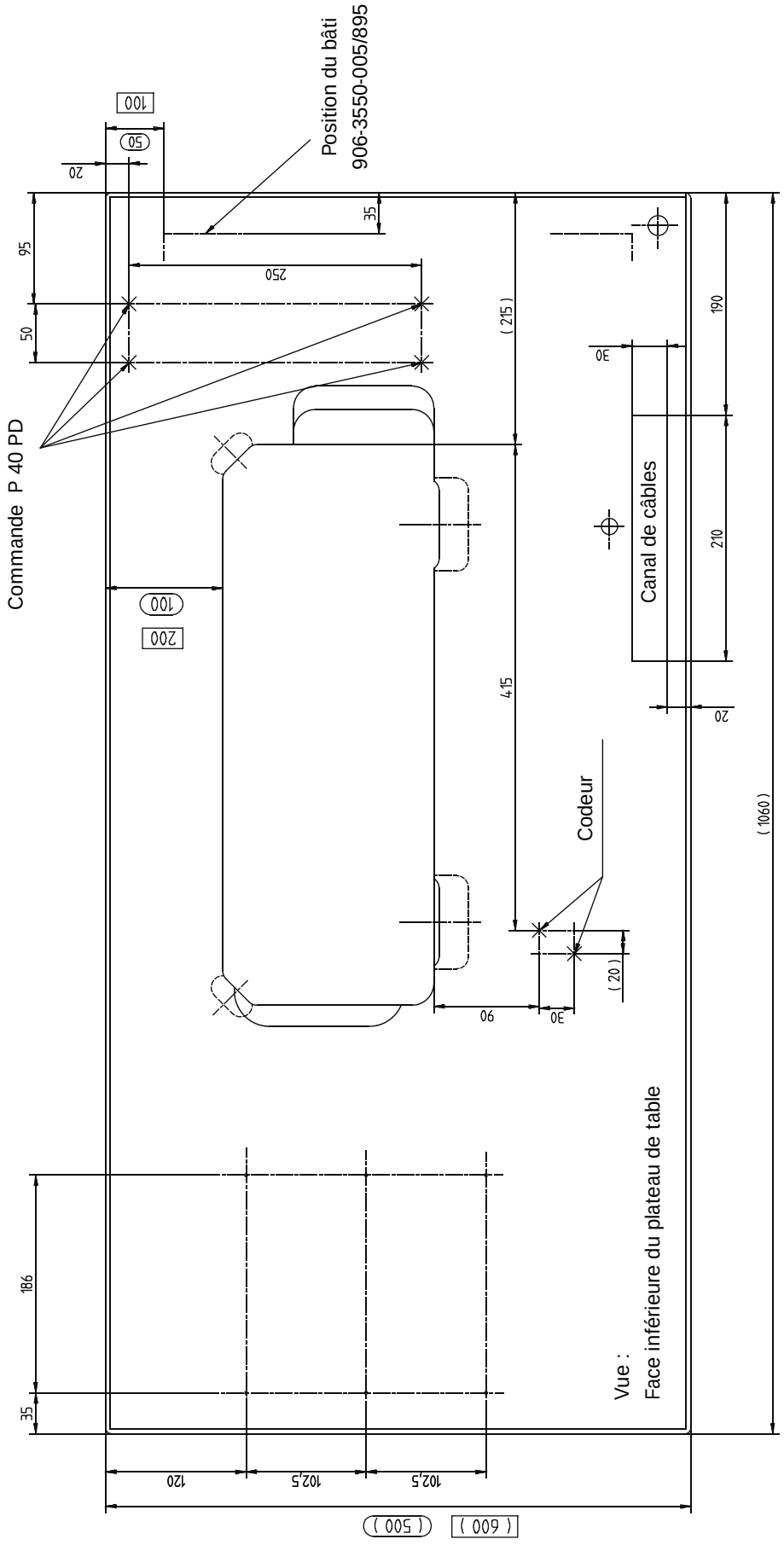


11.02 Montage du plateau de table (sur Quick-EccoDrive avec commande P40 ED)



91-264 343-95
Vers. 08.12.04

11.03 Montage du plateau de table (sur Quick-PicoDrive avec commande P40 PD)



91-264 384-95
91-264 385-95
Vers. 02.07.07

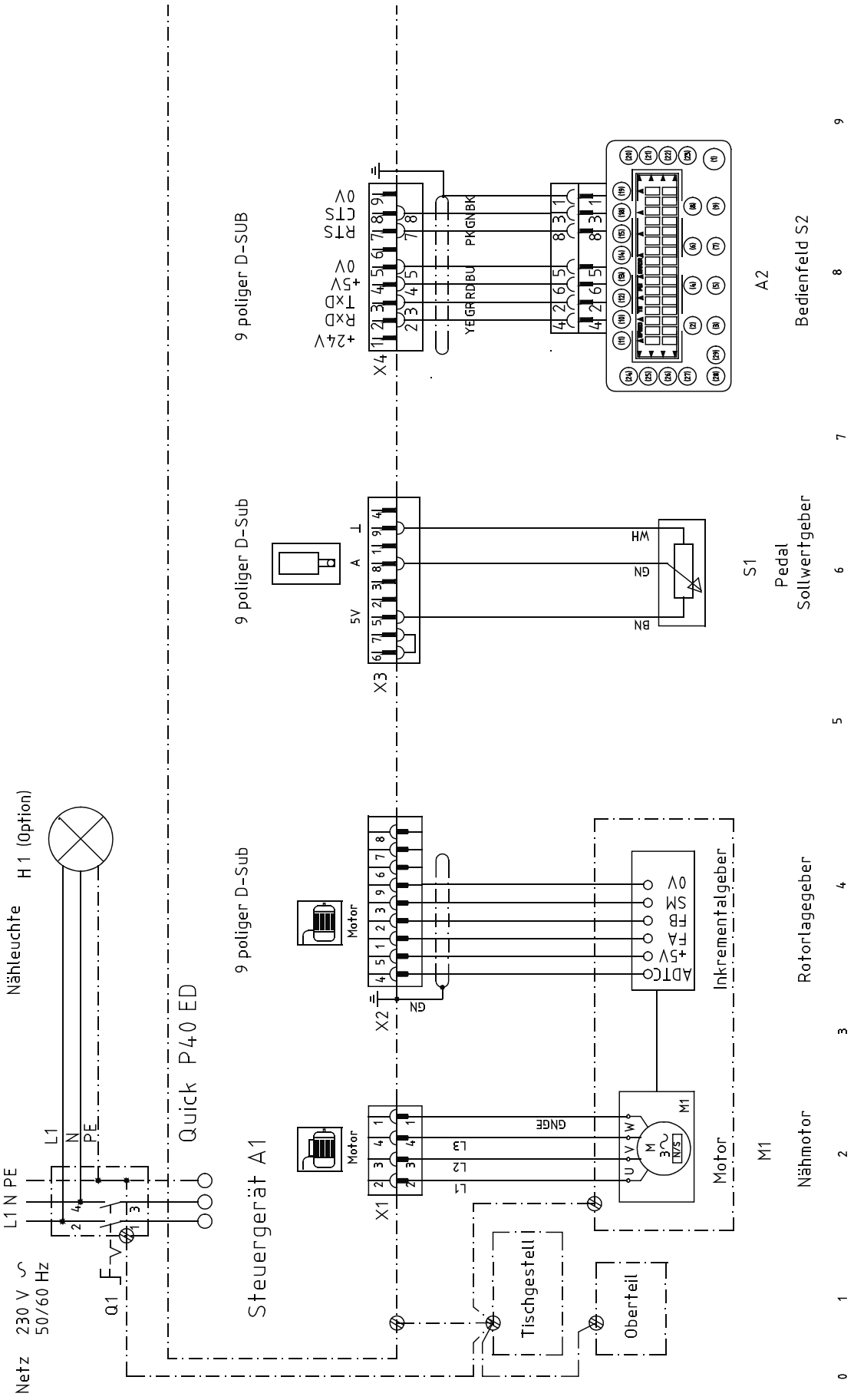
11.04 Schéma électrique

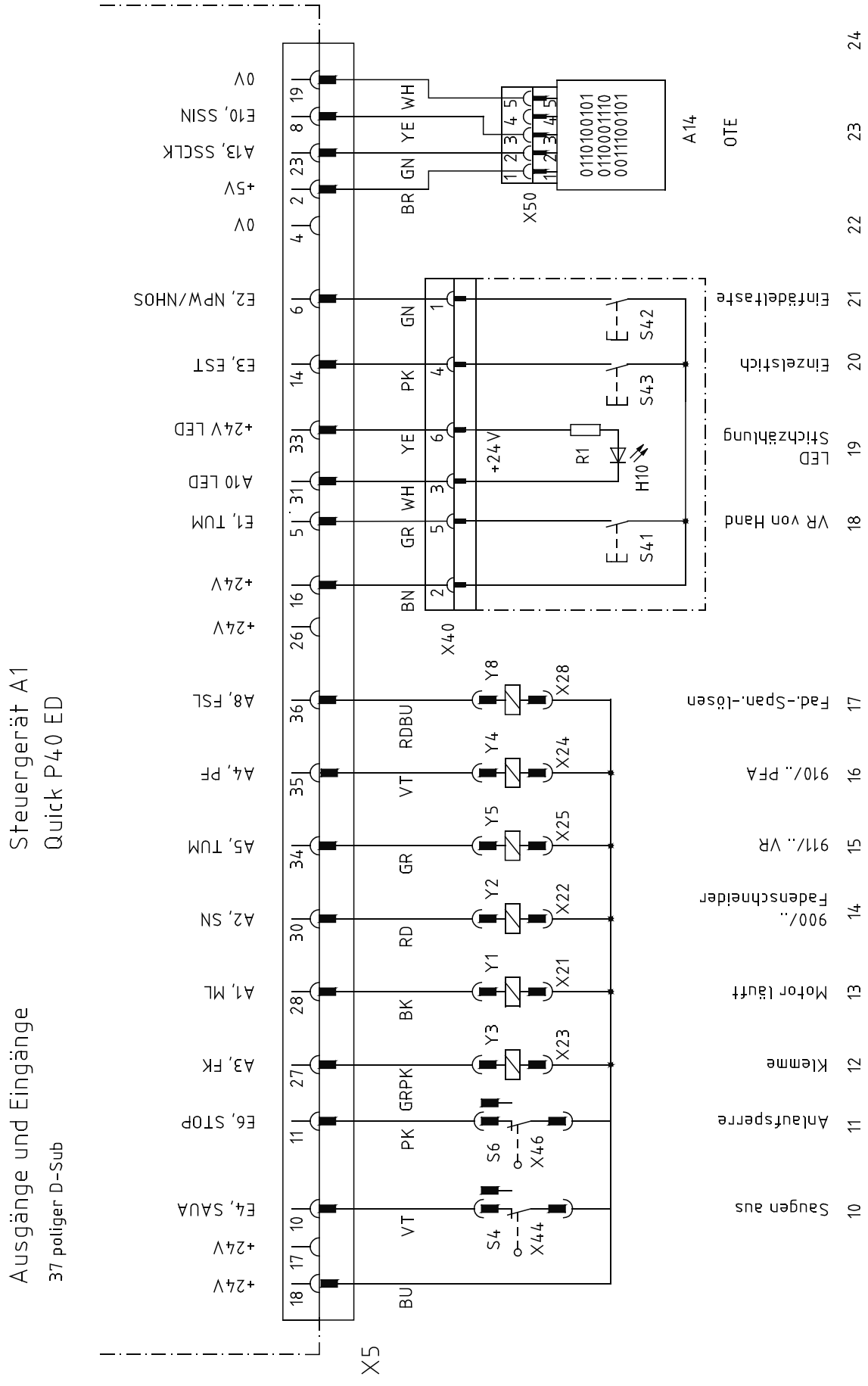
11.04.01 Liste des références au schéma électrique 91-191 516-95 et 91-191 521-95

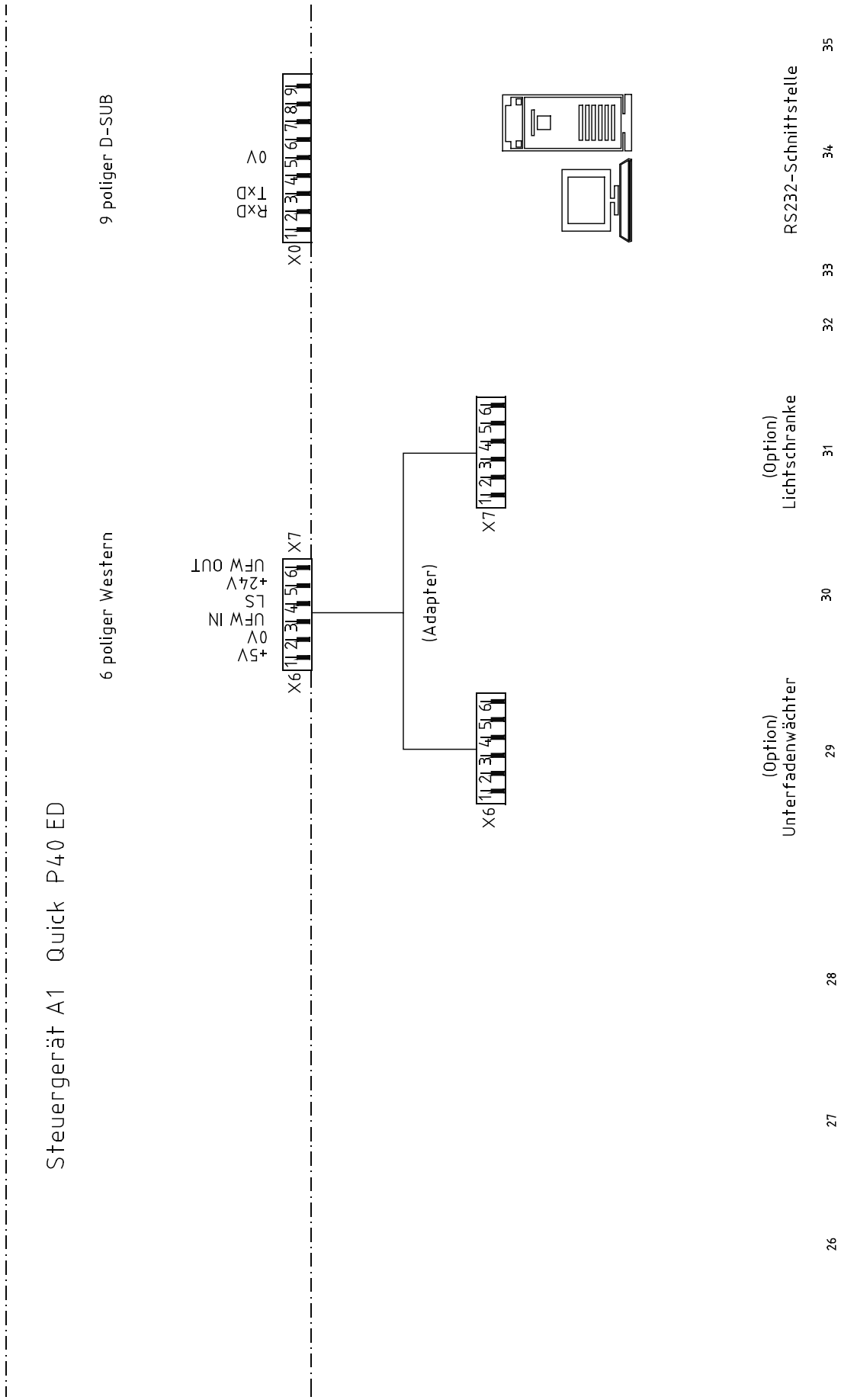
Base de commande		
	P40 ED	P40 PD
	91-191 516-95	91-191 521-95
A1	Elément de commande Quick P40ED	Elément de commande Quick P40PD
A2	Panneau de commande BDF-S2	Panneau de commande PicoTop
A14	Reconnaissance de la partie supérieure (OTE)	-
H1	Lampe de couture	-
H10	Comptage de points LED	-
HQ1	-	Lampe témoin commutateur principal
M1	Moteur de couture avec codeur incrémental	
M10	Moteur de couteau	-
PD3	Capteur de position externe PD3 (-Ukl. -712/..)	-
O1	Interrupteur principal	
S1	Consignateur à pédale	
S6	Commutateur blocage de démarrage	
S10	Touche moteur de couteau	-
S41	Touche verrouillage à main	
S42	Touche changement de position de l’aiguille / enfilage	
S43	Touche point unique	
S44	Aspiration arrêt	-
X0	Fiche interface RS 232 (PC)	-
X1	Fiche moteur de couture	
X2	Fiche codeur incrémental	
X3	Fiche pédale (indicateur de la valeur de référence)	
X4	Fiche panneau de commande BDF-S2	Fiche panneau de commande PicoTop / RS 232 (PC)
X5	Fiche sorties / entrées	
X6	Fiche surveillance du fil d’envers (option)	-
X7	Fiche relais photoélectrique (option)	Fiche capteur de position PD3 (option)
X8	-	Fiche relais photoélectrique (option)
X21	Moteur en marche	-
X22	Fiche coupe-fil (-900/..)	
X23	Fiche serre-fil	
X24	Fiche pied-presseur automatique (-910/..)	
X25	Fiche dispositif de verrouillage (-911/..)	
X28	Fiche détendeur de fil (FSL)	
X40	Fiche clavier	

Base de commande		
	P40 ED	P40 PD
	91-191 516-95	91-191 521-95
X44	Fiche aspiration arrêt	-
X46	Fiche blocage de démarrage	
X50	Fiche reconnaissance tête	-
Y1	Moteur en marche	-
Y2	Coupe-fil (-900/..)	
Y3	Serre-fil	
Y4	Pied-presseur automatique (-910/..)	
Y5	Dispositif de verrouillage (-911/..)	
Y8	Détendeur de fil (FSL)	

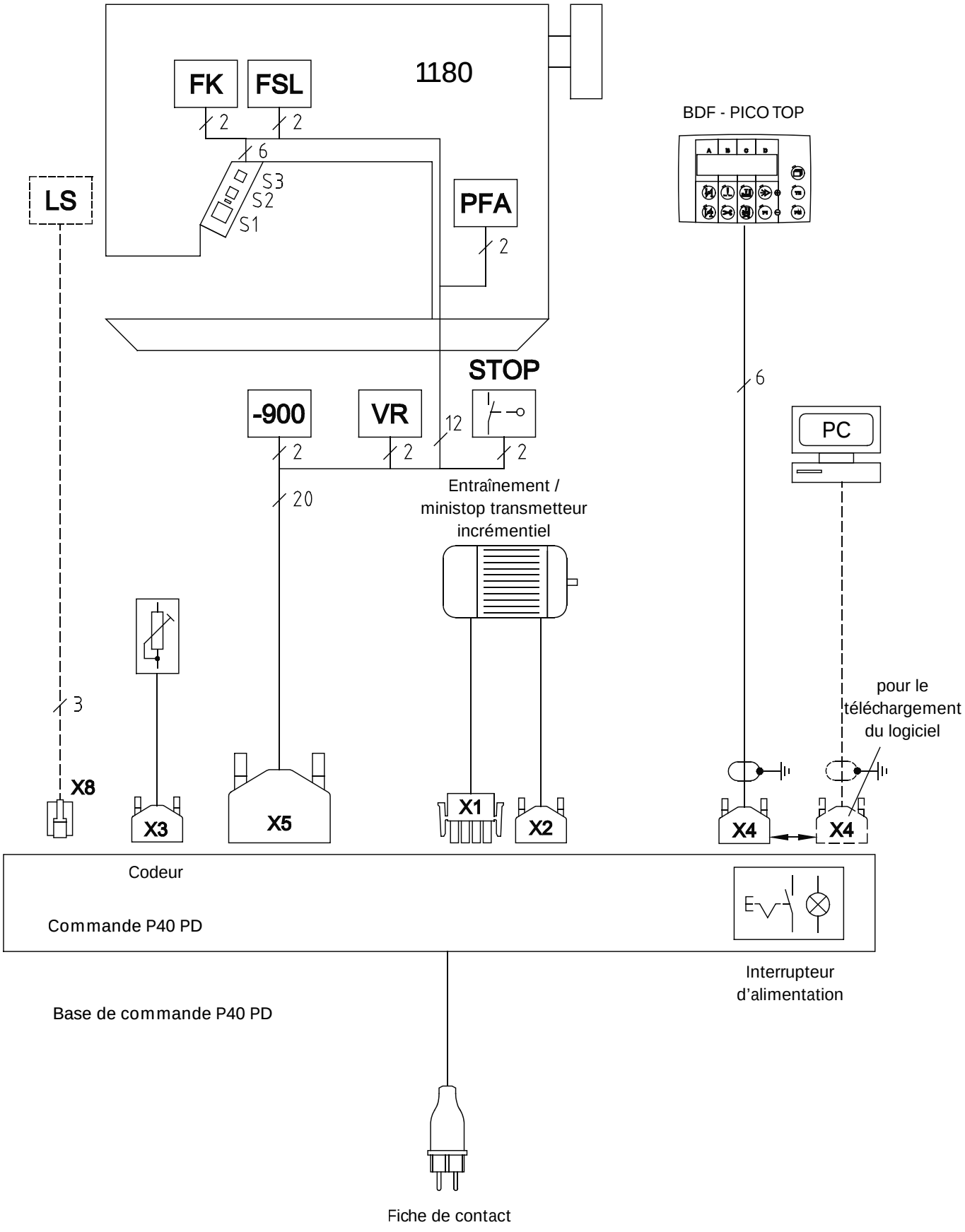
11.04.02 Schéma électrique 91-191 516-95



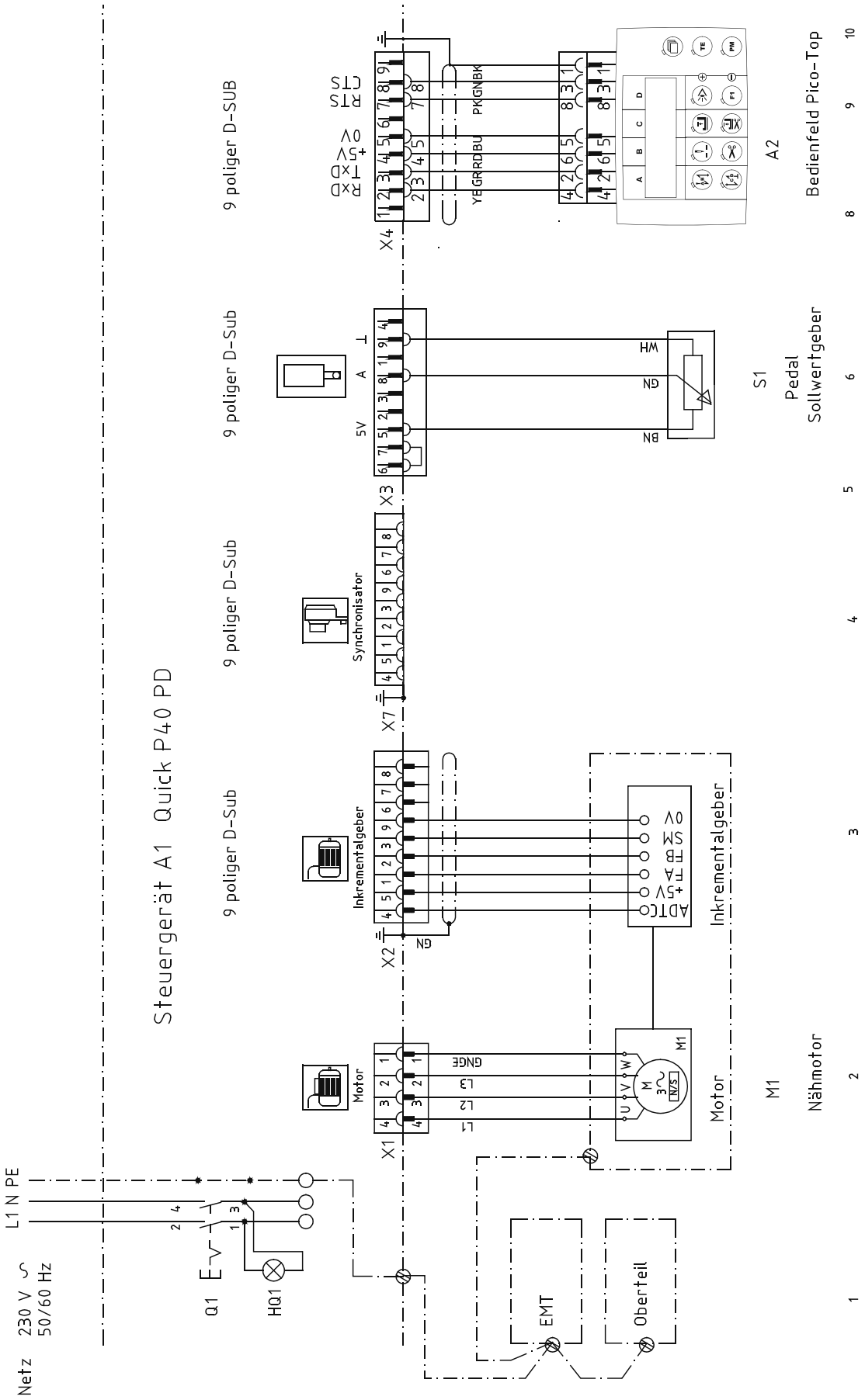

Steuergerät A1
Quick P40 ED
Ausgänge und Eingänge
37 poliger D-Sub
X5
0V
E10, SSIN
A13, SSCLK
+5V
0V
E2, NPW/NHOS
E3, EST
+24V LED
A10 LED
E1, TUM
+24V
+24V
A8, FSL
A4, PF
A5, TUM
A2, SN
A1, ML
A3, FK
E6, STOP
E4, SAUA
+24V
+24V
BR GN YE WH
X50
A14
OTE
0110100101
0110001110
0011100101
GN PK YE GR WH BN
X40
+24V
R1
H10
S41 S42 S43
Einfädeltaste
Einzelstich
LED Stichzählung
VR von Hand
RDBU VT GR RD BK GRPK PK VT BU
Y8 Y4 Y5 Y2 Y1 Y3
X28 X24 X25 X22 X21 X23
S6 X46
S4 X44
Fad.-Span.-lösen
910/.. PFA
911/.. VR
900/.. Fadenschneider
Motor läuft
Klemme
Anlaufsperre
Saugen aus

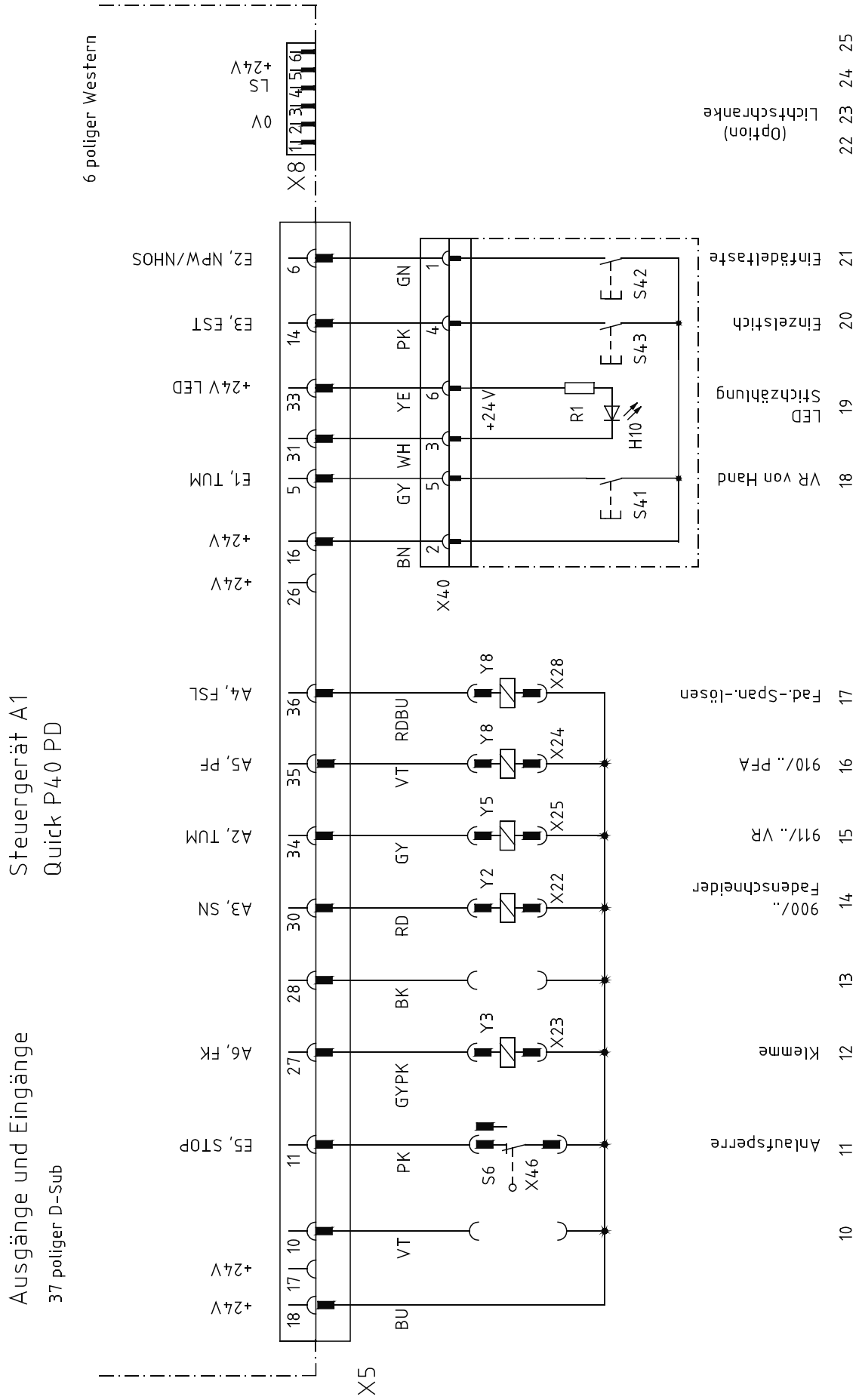

Steuergerät A1 Quick P40 ED
9 poliger D-SUB
6 poliger Western
X0
RxD
TxD
0V
X6
+5V
0V
UFW IN
LS
+24V
UFW OUT
X7
(Adapter)
X7
X6
(Option)
Lichtschranke
(Option)
Unterfadenwächter
RS232-Schnittstelle
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35

11.04.03 Schéma fonctionnel PFAFF 1180 avec commande P40 PD



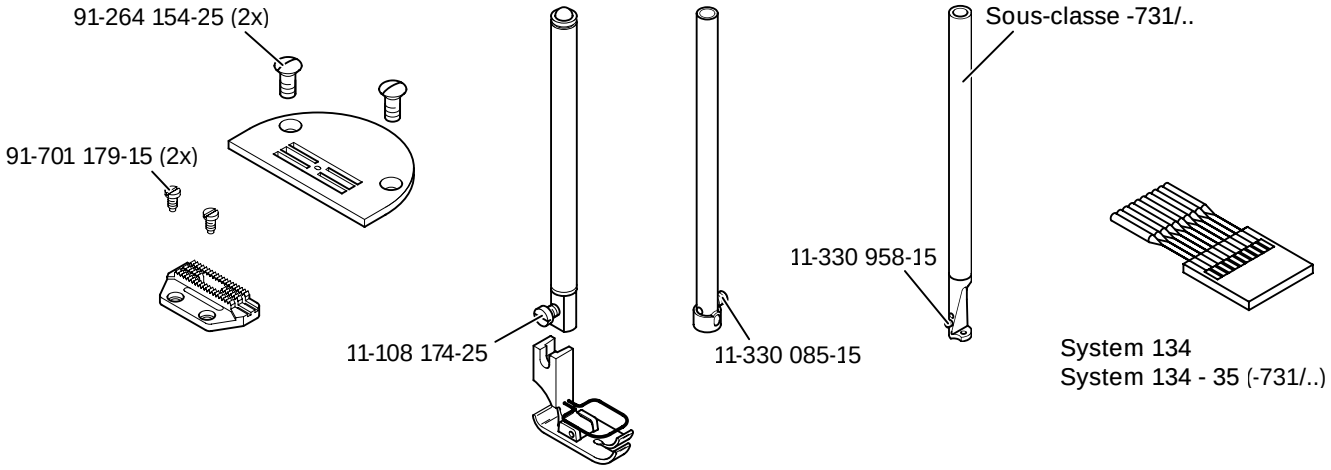
11.04.04 Schéma électrique 91-191 521-95

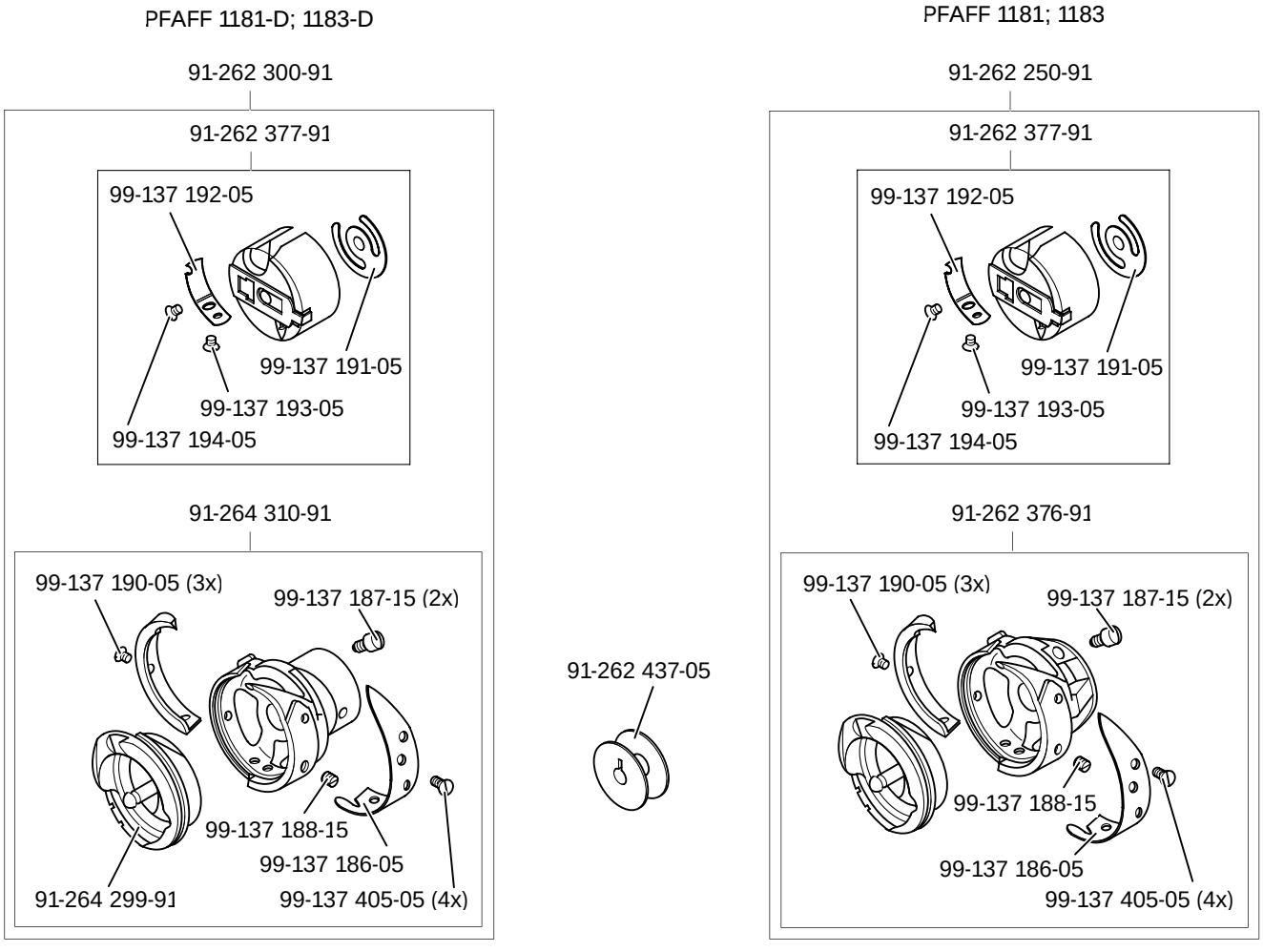



Steuergerät A1
Quick P40 PD
Ausgänge und Eingänge
37 poliger D-Sub
X5
6 poliger Western
X8
0V
LS
+24V
X40
Einfädeltaste
Einzelstich
LED Stichzählung
VR von Hand
Fad.-Span.-lösen
910/.. PFA
911/.. VR
900/.. Fadenschneider
Klemme
Anlaufsperre
Lichtschranke (Option)
+24V
R1
H10
S41
S42
S43
S6
X46
Y8
Y5
Y2
Y3
X28
X24
X25
X22
X23
GN
PK
YE
WH
GY
BN
RDBU
VT
GY
RD
BK
GYPK
PK
VT
BU
A4, FSL
A5, PF
A2, TUM
A3, SN
A6, FK
E5, STOP
+24V
E1, TUM
+24V LED
E3, EST
E2, NPW/NHOS

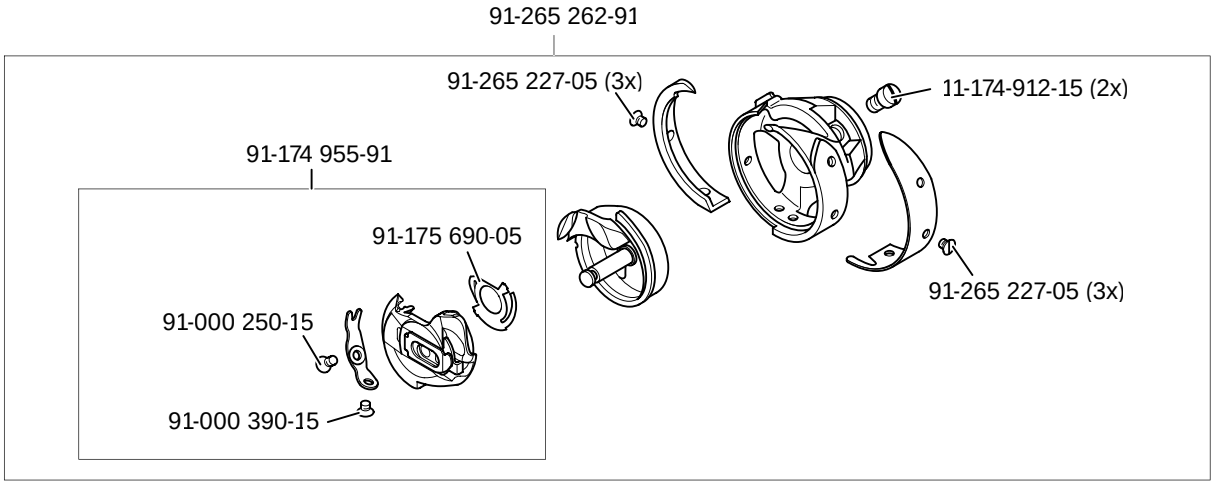
12 Pièces d‘usure

Sur cette page figurent les principales pièces d’usure. Une liste détaillée des pièces pour la machine au complet est jointe dans les accessoires.
En cas de perte, la liste de pièces peut être téléchargée sous l’adresse Internet www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads Alternativement au téléchargement, cette liste de pièces peut être commandée aussi sous le numéro 296-12-19 009 sous forme de livre.





PFAFF 1181-G; 1183-G

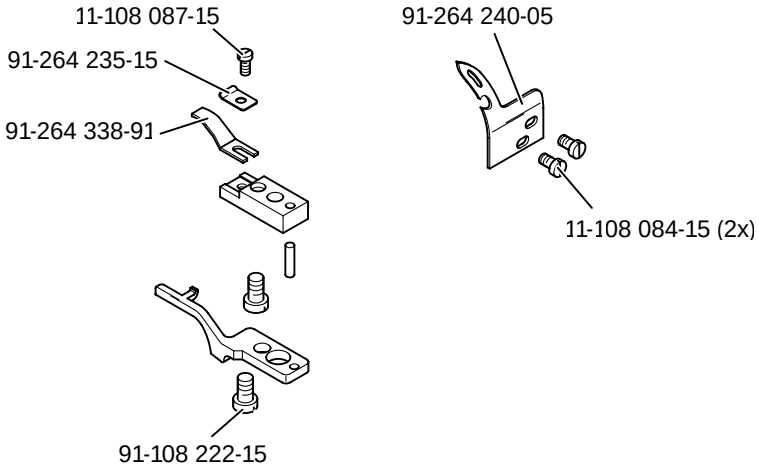


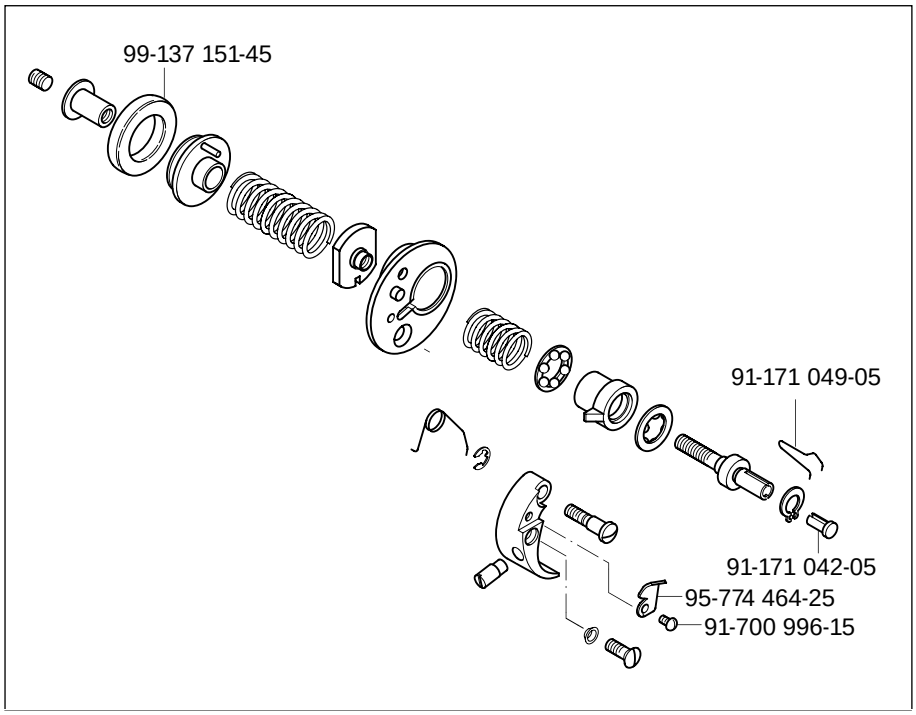
PFAFF 1181-G; 1183-G

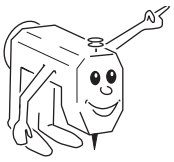
Sous-classe -731/..

	Sous-classe	Distance de coupe	Nº de pieces
	-731/01-8/11 A	5,0 mm	91-069 595-04/002
	-731/01-8/11 B	3,5 mm	91-169 395-04/002
	-731/01-8/11 B	4,0 - 7,0 mm	91-069 595-04/002

Sous-classe -900/24




99-137 151-45
91-171 049-05
91-171 042-05
95-774 464-25
91-700 996-15



Note

PFAFF® Industrial

Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: +49-6301 3205 - 0
Telefax: +49-6301 3205 - 1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com

Gedruckt in der BRD / Printed in Germany / Imprimé en la R.F.A. / Impreso en la R.F.A

© PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG 2009, PFAFF is the exclusive trademark of VSM Group AB.PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG is an authorized licensee of the PFAFF trademark.